

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

(公示版)

项 目 名 称： 智能卫浴配件生产项目
建 设 单 位（盖章）： 珀泰蓝智能卫浴科技（江苏）
有限公司
编 制 日 期： 2023年2月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	智能卫浴配件生产项目		
项目代码	2301-320621-89-01-723379		
建设单位 联系人	***	联系方式	*****
建设地点	江苏省（自治区）南通市海安市县（区）乡（街道） 大公镇镇安海东路3号		
地理坐标	（ 120 度 32 分 4.599 秒， 32 度 36 分 1.213 秒）		
国民经济 行业类别	C2927 日用塑料制品制造 C3872 照明灯具制造	建设项目 行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 29； 53 塑料制品业 292-其他（年用非溶剂型 低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外） 三十五、电气机械和器材制造业 38； 77 照明器具制造 386-其他
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目 申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准 /备案）部门	海安市行政审批局	项目审批（核准 /备案）文号	海行审备[2023]11 号
总投资 （万元）	3000	环保投资 （万元）	80
环保投资占比 （%）	0.027	施工工期	4 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：	用地（用海） 面积（m ² ）	4900
专项评价 设置情况	无		
规划情况	《海安市大公镇总体规划（2020-2035年）》		
规划环境影响 评价情况	无		
规划及规划环 境影响评价 符合性分析	<p>本项目位于海安市大公镇安海中路3号，根据企业提供的租赁方江苏德尔菲亚智能卫浴有限公司房产证（苏（2020）海安市不动产权第0002663号）以及海安市大公镇土地利用规划图（见附图7），项目所在地属于工业用地，符合海安市大公镇土地利用规划和总体规划。</p>		

其他
符合性
分析

1、产业政策相符性分析

本项目产品为马桶盖、水箱和 LED 镜灯，属于国民经济行业分类中的 [C2927]日用塑料制品制造和[C3872]照明灯具制造，不属于《产业结构调整指导目录（2021 年修订版）》中淘汰和限制类项目，不属于《南通市产业结构调整指导目录》（2007 年版）中限制、淘汰类项目。不属于国家《禁止用地项目目录（2012 年本）》和《限制用地项目目录（2012 年本）》中禁止、限制类项目，也不属于《江苏省禁止用地项目目录（2013 年本）》和《江苏省限制用地项目目录（2013 年本）》中禁止、限制类项目。本项目已取得海安市行政审批局备案证（海行审备〔2023〕11 号，项目代码 2101-320621-89-01-723379）。

综上所述，本项目符合国家及地方相关产业政策要求。

2、“三线一单”相符性分析

（1）生态空间管控区域

根据《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74 号），距本项目最近的江苏省国家级生态红线保护区域为西侧“新通扬运河（海安）饮用水源保护区”，本项目距离准保护区边界 12.7km。在项目评价范围内不涉及国家级生态保护红线保护区域，不会导致海安市辖区内国家级生态保护红线生态服务功能下降。

根据《江苏省自然资源厅关于海安市生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2021〕1085 号）、《海安市生态空间管控区域优化调整方案》，与本项目最近的江苏省生态空间管控区域为西侧“新通扬-通榆运河清水通道维护区”和北侧“大公镇蚕桑种质资源保护区”，本项目距“新通扬-通榆运河清水通道维护区”边界 5.5km、距“大公镇蚕桑种质资源保护区”边界 4.2km。在项目评价范围内不涉及生态空间管控区，不会导致海安市辖区内生态空间管控区生态服务功能下降。

因此本项目与《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发〔2020〕1号）、《海安市生态空间管控区域优化调整方案》是相符的。

（2）环境质量底线

环境质量底线是国家和地方设置的大气、水和土壤环境质量目标，也是改善环境质量的基准线。根据《南通市生态环境状况公报（2021 年）》，2021 年海安市主要空气污染物指标 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、O₃、CO 均符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，因此判定本区域为达标区。根据项目西北侧《江苏鹏飞集团股份有限公司资源综合利用大型智能成套装备研发与产业化项目环境影响报告书》中 2020 年 11 月非甲烷总烃的监测数据（G1 监测点引用项目所在地距离本项目约为 3.8km），项目所在地非甲烷总烃达到标准要求。根据监测数据，纳污河流洋蛮河监测断面监测指标达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的IV类水质标准要求。本项目运行投产后采取相应的污染防治措施，各类污染物均能实行达标排放，环境风险可控制在安全

范围内，对区域环境质量影响较小，能维持环境功能区质量现状，不会降低当地的气、水、土壤的环境功能类别。因此，本项目符合环境质量底线的相关要求。

(3) 资源利用上线

本项目用水2200.35t/a，用电量60万度/a。区域自来水厂可满足本项目新鲜水使用要求，区域电网可满足项目使用要求，本项目对当地资源利用基本无影响。

(4) 环境准入负面清单

①与《<长江经济带发展负面清单指南>江苏省实施细则（试行）》对照分析

本项目为智能卫浴配件生产项目，行业类别为“[C2927] 日用塑料制品制造和[C3872]照明灯具制造”，对照“《长江经济带发展负面清单指南》江苏省实施细则（试行）”中的要求，本项目符合“《长江经济带发展负面清单指南》江苏省实施细则（试行）”中的管控要求。具体管控要求及对照分析见表 1-1:

表 1-1 与《<长江经济带发展负面清单指南>江苏省实施细则（试行）》相符性分析

序号	管控条款	本项目情况	相符性
1	禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030 年）》、《江苏省内河港口布局规划（2017-2035 年）》以及我省有关港口总体规划的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过长江干线通道项目。	本项目不属于码头及过长江干线通道项目	相符
2	严格执行《中华人民共和国自然保护区条例》，禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。严格执行《风景名胜区条例》《江苏省风景名胜区管理条例》，禁止在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	本项目位于海安市大公馆安海中路 3 号，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，不在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内	相符
3	严格执行《中华人民共和国水污染防治法》、《江苏省人民代表大会常务委员会关于加强饮用水源地保护的决定》，禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目；禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	本项目位于海安市大公馆安海中路 3 号，不在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，不在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内	相符
4	严格执行《水产种质资源保护区管理暂行办法》，禁止在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建排污口，以及围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。严格执行《江苏省湿地保护条例》，禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	本项目位于海安市大公馆安海中路 3 号，不在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内，不在国家湿地公园的岸线和河段范围内	相符
5	禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全以及保护生态环境、已建重要枢纽工程以外的项目，禁止在岸线保留区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全、航道稳定以及保护生态环境以外的项目。长江干支流基础设施项目应按照《长江岸线保护和开发利用总体规划》和生态环境保护、岸线保护等要求，按规定开展项目前期论证并办理相关手续。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目位于海安市大公馆安海中路 3 号，不在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内，不在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内	相符

6	禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和环境及地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。	本项目位于海安市大公馆安海中路3号，不在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内	相符
7	禁止在距离长江干流和京杭大运河（南水北调东线江苏段）、新沟河、新孟河、走马塘、望虞河、秦淮新河、城南河、德胜河、三茅大港、夹江（扬州）、润扬河、潘家河、彭祺港、泰州引江河1公里范围内新建、扩建工业园区和化工项目。长江干支流1公里按照长江干支流岸线边界（即水利部门河道管理范围边界）向陆域纵深1公里执行。严格落实国家和省关于水源地保护、岸线利用项目清理整治、沿江重化产能转型升级等相关政策文件要求，对长江干支流两岸排污行实行严格监管，对违法违规工业园区和企业依法淘汰取缔。	本项目不属于化工项目	相符
8	禁止在距离长江干流岸线3公里范围内新建、改建、扩建尾矿库。	本项目不属于尾矿库项目	相符
9	禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目。	本项目不属于燃煤发电项目	相符
10	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目。合规园区名录按照《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则（试行）合规园区名录》执行。高污染项目应严格按照《环境保护综合名录》等有关要求执行。	本项目不属于《环境保护综合名录》中所列高污染项目	相符
11	禁止在取消化工定位的园区（集中区）内新建化工项目。	本项目不属于化工项目	相符
12	禁止在化工集中区内新建、改建、扩建生产和使用《危险化学品目录》中具有爆炸特性化学品的的项目。	本项目不生产和使用《危险化学品目录》中具有爆炸特性的化学品	相符
13	禁止在化工企业周边建设不符合安全距离规定的劳动密集型的非化工项目和其他人员密集的公共设施项目。	本项目周边无化工企业	相符
14	禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	本项目位于海安市大公馆安海中路3号，不属于太湖流域	相符
15	禁止新建、扩建尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱新增产能项目。	本项目不属于尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱新增产能项目	相符
16	禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药项目，禁止新建、扩建农药、医药和染料中间体化工项目。	本项目不属于农药原药项目，不属于农药、医药和染料中间体化工项目	相符
17	禁止新建不符合行业准入条件的合成氨、对二甲苯二硫化碳、氟化氢、轮胎等项目。	本项目不属于合成氨、对二甲苯二硫化碳、氟化氢、轮胎等项目。	相符
18	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目，禁止新建独立焦化项目。	本项目不属于国家石化、现代煤化工等产业，不属于独立焦化项目	相符
19	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。	本项目不属于国家产能置换要求的严重过剩产能行业项目。	相符
20	禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	本项目不属于《产业结构调整指导目录》、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》及其他相关法律法规中的限制类、淘汰类、禁止类项目	相符
<p>②与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》对照分析</p> <p>本项目为智能卫浴配件生产项目，行业类别为“[C2927] 日用塑料制品制造和[C3872]照明灯具制造”，对照“《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》”中的要求，本项目符合“《长</p>			

江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）”中的管控要求。具体管控要求及对照分析见表1-2:

表 1-2 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》相符性分析

序号	管控条款	本项目情况	相符性
1	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过江通道项目。	本项目不属于码头及过长江通道项目	相符
2	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	本项目位于海安市大公馆安海中路3号，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，不在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内	相符
3	禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设的项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	本项目位于海安市大公馆安海中路3号，不在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，不在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内	相符
4	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	本项目位于海安市大公馆安海中路3号，不在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内，不在国家湿地公园的岸线和河段范围内	相符
5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目位于海安市大公馆安海中路3号，不在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内，不在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内	相符
6	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口	本项目位于海安市大公馆安海中路3号，不在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口	相符
7	禁止在“一江一口两湖七河”和332个水生生物保护区开展生产性捕捞。	本项目位于海安市大公馆安海中路3号，不在“一江一口两湖七河”和332个水生生物保护区开展生产性捕捞	相符
8	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、改建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不属于化工项目，不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目	相符
9	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目不属于《环境保护综合名录》中所列高污染项目	相符
10	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不属于国家石化、现代煤化工等项目	相符
11	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不属于明令禁止的落后产能项目，不属于严重过剩产能的项目，不属于高耗能高排放的项目	相符
12	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定	本项目符合现行产业政策、环保法律法规	相符

②与《市场准入负面清单（2022年版）》对照分析

项目所在地目前未制定环境准入负面清单，对照《市场准入负面清单（2022年版）》，本项目工艺、产品、设备均不涉及负面清单中禁止准入类和限制准入类项目。

(5)与《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发[2020]49号）、《市政府办公室关于印发南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（通政办规[2021]4号）以及《市政府办公室关于印发海安市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（海政办发[2021]170号）相符性分析

根据《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发[2020]49号）、《市政府办公室关于印发南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（通政办规[2021]4号）以及《市政府办公室关于印发海安市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（海政办发[2021]170号），本项目位于海安市大公馆安海中路3号，属于大公馆工业集中区重点管控单元。重点管控单元指涉及水、大气、土壤、自然资源等资源环境要素重点管控的区域，主要包括人口密集的中心城区和产业园区，海安市划分重点管控单元68个。重点管控单元以将各类开发建设限制在资源环境承载能力之内为核心，优化空间布局，提升资源利用效率，加强污染物排放控制和环境风险防控，解决突出生态环境问题。本项目马桶盖、水箱生产线熔融挤出工序、冷却开模工序产生的挤出废气（非甲烷总烃）、LED镜灯涂胶贴纸工序产生的胶黏废气（非甲烷总烃）、印刷包装工序产生的油墨废气（非甲烷总烃）分别经有效收集后，最终合并通过一套“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理，经20米高排气筒（FQ-01）达标排放。本项目生活污水经厂内化粪池预处理后，经市政污水管网排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理。设备运行噪声经采取厂房隔声、设备减振、加强管理等措施后，厂界噪声能够满足相应排放标准，对周围声环境影响较小，可满足环境管理要求。各类固体废物均得到妥善处置，实现零排放，不会产生二次污染，对周围环境影响较小，可满足环境管理要求。

表 1-3 与《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》相符性分析

	文件要求	相符性分析	是否相符
空间布局约束	1、严格执行《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》、《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》、《南通市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案（2018~2020年）》、《南通市土壤污染防治工作方案》、《南通市水污染防治工作方案》等文件要求。	本项目位于海安市大公馆安海中路 3 号，生产原料使用低 VOCs 含量的 PP、PE 塑料粒子，涂胶贴纸工序使用的是水性油墨，熔融挤出工段产生的挤出废气（非甲烷总烃）、涂胶贴纸工序产生的胶黏废气（非甲烷总烃）、印刷包装工序产生的油墨废气（非甲烷总烃）分别经有效收集后，合并通过一套“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理，经 15 米高排气筒（FQ-01）排放，可实现达标排放，可有效控制非甲烷总烃排放	是

	2、严格执行《（长江经济带发展负面清单指南）江苏省实施细则（试行）》；禁止引进列入《南通市产业结构调整指导目录》、淘汰类的产业；列入《南通市工业产业技术改造负面清单》严格禁止的技术改造工艺装备及产品。	本项目为日用智能卫浴配件生产项目，行业类别为“[C2927] 日用塑料制品制造和[C3872]照明灯具制造”，不属于上述禁止产业	是
	3、根据《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发〔2018〕42号），沿江地区不再新布局石化项目。禁止在长江干流自然保护区、风景名胜区等重点区域新建工业类和污染类项目，现有高风险企业实施限期治理。自然保护区核心区及缓冲区内禁止新建码头工程，逐步拆除已有的各类生产设施以及危化品、石油类泊位。禁止向内河和江海直达船舶销售渣油、重油以及不符合标准的普通柴油，禁止海船使用不符合要求的燃油。	本项目位于海安市大公馆安海中路3号，为智能卫浴配件生产项目，行业类别为“[C2927] 日用塑料制品制造和[C3872]照明灯具制造”，不属于以上禁止类项目	是
	4、根据《省政府关于加强全省化工园区化工集中区规范化管理的通知》（苏政发〔2020〕94号）、《市政府关于印发南通市化工产业环保准入指导意见的通知》（通政发〔2014〕10号），化工园区、化工集中区处于长江干流和主要支流岸线1公里范围（以下简称沿江1公里范围）内的区域不得新建、扩建化工企业和项目（安全、环保、节能、信息化智能化、提升产品质量技术改造项目除外）。禁止建设属于国家、省和我市禁止类、淘汰类生产工艺、产品的项目。禁止建设危及生态环境及人类健康安全，生产、使用及排放致癌、致畸、致突变物质和恶臭气体的化工项目。从严控制农药、传统医药、染料化工项目审批，原则上不再新上医药中间体、农药中间体、染料中间体项目（具有自主知识产权的关键中间体及高产、低污染项目除外，分别由科技部门和环保部门认定）。沿江化工园区不再新增农药、染料化工企业。	本项目不属于化工项目，不属于国家、省和我市禁止建设类项目	是
污 染 物 排 放 管 控	1、严格落实污染物排放总量控制制度，把主要污染物排放总量指标作为建设项目环境影响评价审批的前置条件。排放主要污染物的建设项目，在环境影响评价文件（以下简称环评文件）审批前，须取得主要污染物排放总量指标。	本项目新增污染物总量在区域内平衡	是
	2、用于建设项目的“可替代总量指标”不得低于建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标。上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的城市、水环境质量未达到要求的市县，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的2倍进行削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）；细颗粒物（PM _{2.5} ）年平均浓度不达标的城市，二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物四项污染物均需进行2倍削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）。	本项目所在区域属于大气环境质量达标区，新增污染物总量在区域内平衡，项目“可替代总量指标”不低于本项目所需替代的主要污染物排放总量指标	是
	3、落实《省政府办公厅关于印发江苏省排污权有偿使用和交易管理暂行办法的通知》（苏政办发〔2017〕115号）及配套的实施细则中，关于新、改扩建项目获得排污权指标的相关要求	本项目不涉及排污权交易	是
环境 风 险 防 控	1、落实《南通市突发环境事件应急预案（2020年修订版）》（通政办发〔2020〕46号）。2、根据《南通市化工产业安全环保整治提升三年行动计划（2019~2021年）》（通政办发〔2019〕102号），保留提升的化工生产企业必须制订整治提升实施方案。严格危险废物处置管理。企业须在环评报告中准确全面评价固体废物的种类、数量、属性及产生、贮存、利用或处置情况。在安评报告中对固体废物贮存、利用处置环节进行安全性评价，并按标准规范设计、建造或改建贮存、利用处置危险废物的设施设备。生产企业应按照相关管理要求申报、处置废弃危险化学品。强化对危险废物的收集、贮存和处置的监督管理，实现危险废物监管无盲区、无死角。 3、根据《关于加快全省化工钢铁煤电行业转型升级高质量发展的实施意见》（苏办发〔2018〕32号），钢铁行业企业总平	本项目不属于石化、化工等重点企业	是

	面布置必须符合国家规范要求，有较大变更的必须进行安全风险分析和评估论证。企业必须按规定设计、设置和运行自动控制系统，按规定实施全流程自动控制改造，有条件的鼓励创建智能工厂（装置）。企业涉及重大危险源的设施设备与周边重要公共建筑安全距离须符合国家相关标准要求。坚决淘汰超期服役的高风险设备和设施。		
资源利用效率要求	<p>1、根据《南通市土地利用总体规划（2006-2020年）调整方案》及江苏省国土资源厅《关于南通市土地利用总体规划调整方案的复函》（苏国土资函〔2017〕694号），2020年南通市耕地保有量不得低于44.29万公顷，永久基本农田保护面积不低于38.55万公顷。</p> <p>2、根据《中华人民共和国大气污染防治法》，禁燃区禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，已建成的应逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。</p> <p>3、化工行业新建化工项目须达到国内清洁生产先进水平或行业先进水平，生产过程连续化、密闭化、自动化、智能化；钢铁行业沿海地区新建钢厂、其他地区钢厂改造升级项目必须符合《江苏省钢铁行业布局优化结构调整项目建设实施标准》要求。</p> <p>4、严格控制地下水开采。落实《江苏省地下水超采区划分方案》，在海门区的海门城区、三厂、常乐等乡镇共计136.9平方公里，实施地下水禁采；在如东县的掘港及马塘、岔河、洋口、丰利等乡镇，海门区除三阳、海永外的大部分地区，启东市的汇龙、吕四、北新等乡镇，通州区的东社镇、二甲镇，通州湾的三余镇等地2095.8平方公里，实施地下水限采。</p>	本项目不属于高污染项目，不属于化工、钢铁行业，不开采地下水	是

表 1-4 与《海安市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》大公镇工业集中区重点管控单元准入清单相符性分析

文件要求		相符性分析	是否相符
空间布局约束	主导产业：工业制造业、机械制造、电子商务等行业。禁止引入高能耗、不符合产业政策、重污染的项目。	本项目位于海安市大公馆安海中路3号，为日用智能卫浴配件生产项目，属于工业制造业，不属于不符合区域发展战略定位和环境保护要求的产业	是
污染物排放管控	以规划环评（跟踪评价）及批复文件为准	本项目位于大气环境质量达标区，各类废气、废水污染物经有效收集处理后，均能实现达标排放，设备运行噪声采取厂房隔声、设备减振、加强管理等措施后，厂界噪声能够满足相应排放标准，各类固体废物均得到妥善处置，实现零排放，不会产生二次污染，新增污染物总量在区域内平衡	是
环境风险防控	建立环境应急体系。加强环境影响跟踪监测，建立健全各环境要素监控体系，完善并落实园区日常环境监测与污染源监控计划。居民区与工业企业之间要预留足够的卫生防护距离。	本项目拟编制应急预案并建立风险防范系统，拟制定废气、废水、噪声例行监测计划 本项目不使用危险化学品，拟按照相关要求加强对危险废物收集、贮存和处置的监督管理	是
资源利用效率要求	禁止销售使用燃料为“Ⅱ类”（较严），具体包括：除单台出力大于等于20蒸吨/小时锅炉以外燃用的煤炭及其制品；石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油。	本项目为智能卫浴配件生产项目，生产工艺、设备、产品均不属于《市场准入负面清单（2022年版）》中所列项目，废气、废水治理设施均能确保污染物达标排放。本项目不使用“Ⅱ类”燃料	是

综上所述，本项目运行投产后，采取相应的污染防治措施，各类污染物的排放均不会改变区域环境功能区质量要求，能维持环境功能区质量现状，符合《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发〔2020〕49号）、《市政府办公室关于印发南通市“三线一单”

生态环境分区管控实施方案的通知》(通政办规[2021]4号)以及《市政府办公室关于印发海安市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》(海政办发[2021]170号)相关要求。

3、与《江苏省通榆河水污染防治条例》相符性分析

本项目所在地周边地表水体为洋蛮河(E、640m)、北凌河(S, 385m)、立公河(W, 1600m), 既不属于通榆河供水河道, 也不属于与通榆河平交的主要及其他河道河流, 项目所在地不在通榆河一级、二级、三级保护区内。因此本项目符合《江苏省通榆河水污染防治条例》的要求。

4、与控制挥发性有机物相关文件相符性分析

(1) 与《“两减六治三提升”专项行动方案》相符性分析

对照《中共南通市委南通市人民政府关于〈南通市“两减、六治、三提升”专项行动实施方案〉的通知》(通委发[2017]6号文)中“挥发性有机物污染治理实施方案”相关要求,“(四)推进重点工业行业 VOCs 治理。4、强化其他行业 VOCs 综合治理”。本项目马桶盖、水箱生产过程中生产原料使用的是低 VOCs 含量的 PP、PE 塑料粒子, 无溶剂浸胶工艺; LED 镜灯涂胶贴纸工序使用的白乳胶为水性胶黏剂, 印刷包装工序使用的是水性油墨。挤出工序、冷却开模工序产生的挤出废气(非甲烷总烃)、涂胶贴纸工序产生的胶黏废气(非甲烷总烃)、印刷包装工序产生的油墨废气(非甲烷总烃)分别经有效收集后, 最终合并通过一套“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理, 经 15 米高排气筒(FQ-01)达标排放。经有效收集处理后, 可有效控制有机废气的排放, 最终实现达标排放, 因此符合《“两减六治三提升”专项行动方案》中“治理挥发性有机物污染”要求。

(2) 与《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》(江苏省人民政府令第 119 号)相符性分析

对照《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》(江苏省人民政府令第 119 号)“新建、改建、扩建排放挥发性有机物的建设项目, 应当依法进行环境影响评价。新增挥发性有机物排放总量指标的不足部分, 可以依照有关规定通过排污权交易取得。产生挥发性有机物废气的生产经营活动应当在密闭空间或者密闭设备中进行。生产场所、生产设备应当按照环境保护和安全生产等要求设计、安装和有效运行挥发性有机物回收或者净化设施; 固体废物、废水、废气处理系统产生的废气应当收集和处理; 含有挥发性有机物的物料应当密闭储存、运输、装卸, 禁止敞口和露天放置。无法在密闭空间进行的生产经营活动应当采取有效措施, 减少挥发性有机物排放量。”本项目已进行环境影响评价, 运行投产后, 生产原料使用低 VOCs 含量的 PP、PE 塑料粒子、低 VOCs 含量的白乳胶、低 VOCs 含量的水性油墨, 挤出工序、冷却开模工序产生的挤出废气(非甲烷总烃)、涂胶贴纸工序产生的胶黏废气(非甲烷总烃)、印刷包装工序产生的油墨废气(非甲烷总烃)分别经有效收集后, 最终合并通过一套“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理, 经 15 米高排气筒(FQ-01)达标排放, 减少了挥发性有机物排放量, 符合《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》(江苏省人民政府令第 119 号)相关要求。

(3) 与《2022年江苏省挥发性有机物减排攻坚方案》(苏大气办[2022]2号)相符性

对照《2022年江苏省挥发性有机物减排攻坚方案》(苏大气办[2022]2号)中“二、推进重点行业深度治理。规范涂料、油墨等有机原辅材料的调配和使用环节无组织废气收集,采取车间环节负压收集、安装高效集气装置等措施,提高VOCs产生环节的废气收集率。四、持续推进涉VOCs行业清洁原料替代。实施替代的包装印刷企业需符合GB38507中规定的水性、能量固化、胶印油墨产品。五、强化工业源日常管理与监管。督促工业企业按规定管理相关台账,如实记录含VOCs原辅材料使用、治理设施运维、生产管理等信息。对采用活性炭吸附技术的,按照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ2026-2013)进行管理,按要求足量添加、定期更换;一次性活性炭吸附工艺需使用柱状炭(颗粒炭),碘吸附值不低于800毫克/克;VOCs初始排放速率大于2kg/h的重点源排气筒进口应设施采样平台,治理效率不低于80%。”本项目运行投产后,生产原料使用低VOCs含量的PP、PE塑料粒子、低VOCs含量的白乳胶、低VOCs含量的水性油墨,挤出工序、冷却开模工序产生的挤出废气(非甲烷总烃)、涂胶贴纸工序产生的胶黏废气(非甲烷总烃)、印刷包装工序产生的油墨废气(非甲烷总烃)分别经有效收集后,最终合并通过一套“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理,经15米高排气筒(FQ-01)排放,挤出废气、油墨废气收集效率达90%、胶黏废气收集效率达95%,”多级过滤器+二级活性炭吸附装置”处理效率可达90%,最终有机废气(非甲烷总烃)可实现达标排放。在产污工段产污前启动废气收集治理设置,可有效控制有机废气的排放,最终实现达标排放。本项目二级活性炭吸附装置每一级活性炭吸附箱体内活性炭碘值均大于800mg/g,每一级装填量为1.15t,22天更换一次,产生的废活性炭经密封塑胶桶储存,暂存于专门的危废暂存仓库内,并及时委托有资质的单位处理。故本项目符合《2022年江苏省挥发性有机物减排攻坚方案》(苏大气办[2022]2号)的相关要求。

(4) 与《胶黏剂挥发性有机化合物限量》(GB33372-2020)、《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB 38507-2020)相符性

本项目LED镜灯生产线涂胶贴纸工序使用白乳胶,根据企业提供的检测报告,挥发性有机物含量为17g/L,低于《胶黏剂挥发性有机化合物限量》(GB33372-2020)表2中“室内装饰装修水基型胶黏剂VOC含量限值50g/L”的要求。本项目印刷包装工序使用水性油墨根据其成分分析,挥发性有机物含量仅为6%左右,低于《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB 38507-2020)表1中“水性油墨网印油墨VOC≤30%”的限值要求。

(5) 与《省大气办关于印发江苏省重点行业挥发性有机物清洁原料替代工作方案的通知》(苏大气办[2021]2号)相符性分析

对照《省大气办关于印发江苏省重点行业挥发性有机物清洁原料替代工作方案的通知》(苏大气办[2021]2号)中“(一)明确替代要求。以工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等行业为重点。实施替代的企业要使用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB38597-2020)规定

的粉末、水性、无溶剂、辐射固化涂料产品。(二)严格准入条件。禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的涂料、油墨、胶黏剂等项目。2021 年起,全省工业涂装、包装印刷、纺织、木材加工等行业以及涂料、油墨等生产企业的新(改、扩)建项目需满足低(无) VOCs 含量限值要求。”本项目原材料为低 VOCs 含量的 PP、PE 塑料粒子、低 VOCs 含量的白乳胶、低 VOCs 含量的水性油墨,挤出工序、冷却开模工序产生的挤出废气(非甲烷总烃)、涂胶贴纸工序产生的胶黏废气(非甲烷总烃)、印刷包装工序产生的油墨废气(非甲烷总烃)分别经有效收集后,最终合并通过一套“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理,经 15 米高排气筒(FQ-01)达标排放。故本项目符合《省大气办关于印发江苏省重点行业挥发性有机物清洁原料替代工作方案的通知》(苏大气办[2021]2 号)的相关要求。

(6)与《市政府办公室关于印发南通市 2021 年深入打好污染防治攻坚战工作计划的通知》(通政办发[2021]16 号)相符性分析

对照《市政府办公室关于印发南通市 2021 年深入打好污染防治攻坚战工作计划的通知》(通政办发[2021]16 号)中“12、严格执行产品有害物质含量限值强制性标准。全面执行各类涂料、胶粘剂、清洗剂等产品有害物质含量限制相关强制性国家标准,开展相关强制性质量标准实施情况监督检查。13、大力推进源头替代。以减少苯、甲苯、二甲苯等溶剂和助剂的使用为重点,推进低 VOCs 含量、低反应活性原辅材料和产品的替代。禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。14、强化重点行业 VOCs 治理减排。加强化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等重点行业 VOCs 治理。”本项目原材料为低 VOCs 含量的 PP、PE 塑料粒子、低 VOCs 含量的白乳胶、低 VOCs 含量的水性油墨,挤出工序、冷却开模工序产生的挤出废气(非甲烷总烃)、涂胶贴纸工序产生的胶黏废气(非甲烷总烃)、印刷包装工序产生的油墨废气(非甲烷总烃)分别经有效收集后,最终合并通过一套“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理,经 15 米高排气筒(FQ-01)达标排放,可有效控制有机废气的排放,最终实现达标排放。故本项目符合《市政府办公室关于印发南通市 2021 年深入打好污染防治攻坚战工作计划的通知》(通政办发[2021]16 号)的相关要求。

(7)与《市政府办公室关于印发南通市 2021 年深入打好污染防治攻坚战工作计划的通知》(通政办发[2021]16 号)相符性分析

对照《市政府办公室关于印发南通市 2021 年深入打好污染防治攻坚战工作计划的通知》(通政办发[2021]16 号)中“12、严格执行产品有害物质含量限值强制性标准。全面执行各类涂料、胶粘剂、清洗剂等产品有害物质含量限制相关强制性国家标准,开展相关强制性质量标准实施情况监督检查。13、大力推进源头替代。以减少苯、甲苯、二甲苯等溶剂和助剂的使用为重点,推进低 VOCs 含量、低反应活性原辅材料和产品的替代。禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。14、强化重点行业 VOCs 治理减排。加强化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等重点行业 VOCs 治理。”本项目原材料为低 VOCs 含量的 PP、PE 塑料粒子、低

VOCs 含量的白乳胶、低 VOCs 含量的水性油墨，挤出工序、冷却开模工序产生的挤出废气（非甲烷总烃）、涂胶贴纸工序产生的胶黏废气（非甲烷总烃）、印刷包装工序产生的油墨废气（非甲烷总烃）分别经有效收集后，最终合并通过一套“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理，经 15 米高排气筒（FQ-01）达标排放。故本项目符合《市政府办公室关于印发南通市 2021 年深入打好污染防治攻坚战工作计划的通知》（通政办发[2021]16 号）的相关要求。

（8）与《南通市关于加大污染减排力度推进重点行业绿色发展的指导意见的通知》（通办[2021]59 号）相符性分析

对照《南通市关于加大污染减排力度推进重点行业绿色发展的指导意见的通知》（通办[2021]59号），本项目不属于分行业目标”中的项目。本项目运行投产后，马桶盖、水箱生产线熔融挤出工序、冷却开模工序产生的挤出废气（非甲烷总烃）、LED镜灯生产线涂胶贴纸工序产生的胶黏废气（非甲烷总烃）、印刷包装工序产生的油墨废气（非甲烷总烃）分别经有效收集后，最终合并通过一套“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理，经15米高排气筒（FQ-01）达标排放；LED生产线裁板工序产生切割粉尘经中央集尘系统收集后，经脉冲布袋除尘装置吸收处理，最终通过15米高排气筒（FQ-02）达标排放。生活污水经厂内化粪池预处理后，经市政污水管网排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，最终达标尾水排入洋蛮河，不存在农业面源污染。设备运行噪声经采取厂房隔声、设备减振、加强管理等措施后，厂界噪声能够满足相应排放标准，对周围声环境影响较小，可满足环境管理要求。各类固体废物均得到妥善处置，不会产生二次污染，对周围环境影响较小，可满足环境管理要求。

综上所述，本项目符合《南通市关于加大污染减排力度推进重点行业绿色发展的指导意见的通知》（通办 [2021]59 号）相关要求。

（9）与《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评 [2021]45 号）相符性分析

对照《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评 [2021]45 号），“两高”项目暂按煤电、石化、化工、钢铁、有色金属冶炼、建材等六个行业类别统计，后续对“两高”范围国家如有明确规定的，从其规定。本项目为智能卫浴配件生产项目，行业类别为“[C2927] 日用塑料制品制造和[C3872]照明灯具制造”，不属于暂定的“两高”项目，符合《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评 [2021]45 号）相关要求。

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目概况

鉴于良好的市场前景，珀泰蓝智能卫浴科技（江苏）有限公司拟投资 3000 万元，租赁海安市大公馆安海中路 3 号江苏德尔菲亚智能卫浴有限公司 1#生产厂房 5100 平方米，购置塑料注塑机、吸料机、粉碎机、锯床、CNC 机床、钻床、自动单面水胶贴纸生产线、印刷机、空压机、废气处理装置等主要设备 72 台套，新上智能卫浴配件生产项目。项目运行投产后，具有年生产马桶盖、水箱等塑料制品 350 吨、LED 镜灯 10 万套的生产能力。

本项目已于 2023 年 1 月取得海安市行政审批局备案（备案证号：海行审备[2023]11 号，项目代码：2301-320621-89-01-723379）。根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院 682 号令）、《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》等环境保护有关规定，本项目属于“二十六、橡胶和塑料制品业 29”中“53 塑料制品业 292”中“其它”和“三十五、电气机械和器材制造业 38”中“77 照明器具制造 386”中“仅分切、焊接、组装的”，应当编制环境影响报告表。珀泰蓝智能卫浴科技（江苏）有限公司委托我单位编制其“智能卫浴配件生产项目”环境影响报告表。我单位接受委托后，认真研究了项目的有关资料，在踏勘现场的社会、自然环境状况，调查、收集有关资料的基础上，根据所在区域的环境特征，结合工程污染特性等因素，编制本项目环境影响报告表。通过环境影响评价，提出环境污染控制措施，阐明本项目对周围环境影响的程度和范围，为项目的工程设计和环境管理提供依据，报请审批主管部门审批。

2、主要产品及产能情况

本项目主要产品及产能情况见表 2-1：

表 2-1 本项目主体工程及产品方案表

行业类别	工程名称	产品名称	主要产品	产品规格	生产能力	年运行时数
C2927 日用塑料制品制造	塑料制品生产线	塑料制品	马桶盖	根据定制要求	200 吨/年	2400h
			水箱	根据定制要求	150 吨/年	
C3872 照明灯具制造	LED 镜灯生产线	照明器具	LED 镜灯	根据定制要求	10 万套/年	2400h

3、主要生产单元及生产设备一览表

表 2-2 本项目主要生产单元、主要工艺及生产设备一览表

序号	所在位置	主要生产单元	生产工艺	设备名称	规格/型号	数量 (台/套)
1	生产车间	塑料制品生产线	熔融挤出	塑料注塑机	型号 HXW526, 自带烘干功能, 加工能力 100kg/h	1
					型号 HXM330, 自带烘干功能, 加工能力 50kg/h	1

					型号 PT160, 自带烘干功能, 加工能力 35kg/h	1	
					型号 PT130, 自带烘干功能, 加工能力 30kg/h	1	
					型号 PT80, 自带烘干功能, 加工能力 25kg/h	2	
2			进料	吸料机	--	3	
3			拌料	拌料机	--	2	
4			废料破碎	破碎机	5KW	1	
6			压缩空气系统	空压机	2m ³ /min	1	
7			冷却系统	冷却水塔	15m ³ /h	1	
8			--	行车	3T	1	
9		LED 镜灯 生产线	锯切下料	锯床	ARK-JCNC-500×5000A	1	
					ARK-DJ-550	1	
10			精加工	CNC 机床	SC-SK5000ATR-JK	2	
11					液压车台	--	1
12					台式电动冲床	ARK-DJ-550	1
13					多头组合钻床	ARK-DZ4-13	1
14					手工台式钻床	--	2
15			切割下料	裁板机	TPS-8SH	2	
16			精加工	CNC 加工中心	M1	2	
17					台式钻床	Z516-A	2
18			涂胶贴纸	自动单面水胶贴纸 生产线	GXY-T-1350A	1	
19			组装	数控定尺架	ARK-DCS-3000	1	
20					镜灯组装流水线	--	1
21			测试	LED 镜柜、镜灯 测试机器	--	1	
22			压缩空气系统	空压机	1.5m ³ /min	1	
23			辅助设备	车间周转架	--	27	
24					货架	--	6
25			包装 流水线	印刷	印刷机	2600 型	2
26			公共单元	废气处理系统	车间吸收系统+二级 活性炭吸附装置	风量 40000m ³ /h	1
27					中央集尘系统+脉冲 布袋除尘装置	风量 10000m ³ /h	1

*根据《产业结构调整指导目录》(2021年修订版)、《高耗能落后机电设备(产品)淘汰目录》(第一批)、《高耗能落后机电设备(产品)淘汰目录》(第二批)、《高耗能落后机电设备(产品)淘汰目录》(第三批)、《高耗能落后机电设备(产品)淘汰目录》(第四批),本项目生产设备均不属于其中的淘汰或落后设备。

4、产能匹配性分析

本项目主要为塑料制品生产项目,影响产能的工艺设备主要为塑料注塑机。本项目所用塑料注塑机为HXW526型、HXM330型、PT160型、PT130型和PT80型,每台塑料注塑机满负荷产能分别为100kg/h、50kg/h、35kg/h、30kg/h和25kg/h。本项目生产班制为白班制,全年工作时间2400h,共设置1台HXW塑料注塑机、1台HXM塑料注塑机、1台PT160塑料注塑机、1台PT130塑料注塑机和2台PT80塑料吹塑机,全年生产能力为(100+50+35+30+25×2)/1000×2400小时=636t/a,考虑到设备维护保养等停产时间,能达到年产350吨塑料制品的生产能力。

5、本项目原辅材料消耗情况、理化性质及物料平衡

(1) 原辅材料消耗情况

表 2-3 本项目原辅材料消耗表

序号	名称	规格、成份	年用量	最大存储量	储存位置
1	PP 粒子	聚乙烯, 粒状, 粒度: 10-20mm, 1000kg/包	150 吨	10 吨	原料堆放区
2	PE 粒子	聚丙烯, 粒状, 粒度: 10-20mm, 1000kg/包	200 吨	20 吨	
3	注塑机模具	钢制	2 套	2 套	
4	铝型材	--	100 吨	15 吨	
5	E0 级多层板	1220×2440×5mm	4300m ³	180m ³	
6	贴面纸	厚度 1mm, 宽度 18mm	185.15 万 m ²	8 万 m ²	
7	镜子	--	5 万 m ²	2500m ²	
8	LED 灯带、电线	--	20 万 m	1 万 m	
9	瓦楞纸箱	--	5000m ²	500m ²	
10	白乳胶	聚醋酸乙烯酯、水、助剂等, 根据白乳胶厂家提供的检测报告, 挥发性有机物含量 17g/L 液体/桶装, 25kg/桶	24.6t	1t	液体原料堆放区
11	水性油墨	水性 PU 树脂 30%、水性 PA 树脂 10%、醇醚类溶剂 5%、水 35%、添加剂 (异佛尔酮二异氰酸酯) 5%、填充料 10%、颜料 5% 桶装, 10kg/桶	0.8 吨	0.05 吨	
12	切削液	液体/桶装, 20kg/桶	0.01 吨	0.01 吨	
13	液压油	液体/桶装, 20kg/桶	0.5 吨	0.1 吨	

(2) 主要物质的理化性质

表 2-4 本项目主要原辅材料理化性质及毒理性

序号	物料名称	理化特性	燃烧爆炸性	毒理毒性
1	PP 粒子	聚丙烯: 简称 PP, 是一种半结晶的热塑性塑料, 是丙烯加聚反应而成的聚合物。系白色蜡状材料, 外观透明而轻。密度为 0.89~0.91g/cm ³ , 易燃, 熔点 165℃, 在 155℃左右软化, 使用温度范围为-30~140℃。在 80℃下能耐酸、碱、盐液及多种有机溶剂的腐蚀, 能在高温和氧化作用下分解。聚丙烯具有较高的耐冲击性, 机械性质强韧, 抗多种有机溶剂和酸碱腐蚀。在工业界有广泛的应用, 是平常常见的高分子材质之一。	遇明火 高热可燃	/
2	PE 粒子	聚乙烯: 简称 PE, 是乙烯经聚合制得的一种热塑性树脂。在工业上, 也包括乙烯与少量 α-烯烃的共聚物。聚乙烯无臭, 无毒, 手感似蜡, 具有优良的耐低温性能 (最低使用温度可达-100~-70℃), 化学稳定性好, 能耐大多数酸碱的侵蚀 (不耐具有氧化性质的酸)。常温下不溶于一般溶剂, 吸水性小, 电绝缘性优良。	遇明火 高热可燃	/
3	白乳胶	聚醋酸乙烯酯, 醚味, 无色易燃液体, CAS 号 9003-20-7, 分子式 C ₄ H ₆ O ₂ , 醋酸乙烯酯经聚合生成的聚合物。是无定形聚合物, 外观透明、与乙醇混溶, 能溶于乙醚等有机溶剂, 不溶于水。熔点: -93.2℃, 沸点 72.2℃, 相对密度 0.9317, 闪点 (开杯) -1℃。	第 3.2 类 中闪点易燃液体	LD ₅₀ : 2900mg/kg (大鼠经口) 2500mg/kg (兔经皮) LD ₅₀ : 14080mg/kg (大鼠吸入)
4	水性油墨	水性油墨简称为水墨, 柔性版水性墨也称液体油墨, 浆状物质, 有少量气味。PH 值 7 左右, 凝固点: -30℃、熔融点: -30℃、沸点: 150℃。它主要	无危害 不易燃	/

			由连结料、颜料、助剂等物质组成，连结料提供油墨必要的转移性能、颜料赋予油墨以色彩。水性油墨特别适用于烟、酒、食品、饮料、药品、儿童玩具等卫生条件要求严格的包装印刷产品。	烧	
5	水性油墨	添加剂（异佛尔酮二异氰酸酯）	是脂肪族不变黄异氰酸酯，与羟基、胺等含活泼氢化合物反应，但反应活性比芳香族异氰酸酯低。主要用于制备不泛黄聚氨酯涂料及弹性体	可燃	LD ₅₀ : 1060mg/kg (大鼠经皮) LC ₅₀ : 123mg/m ³ 4小时 (大鼠吸入)
6		醇醚类溶剂 A (乙二醇二甲醚)	无色透明液体，微有醚气味，密度0.9440g/mL(25℃)；折射率1.4043(25℃)；熔点-64~-68℃；沸点162℃；闪点67℃；与水混溶	易燃	大鼠经口 LD ₅₀ : 5400mg/kg; 小鼠经口 LC ₅₀ : 6000mg/kg
7		醇醚类溶剂 B (乙二醇单丁醚)	无色易燃液体，具有中等程度醚味，低毒。可溶于水和醇，与石油烃具有高的稀释，由环氧乙烷与正丁醇作用而得	易燃	无资料
8		醇醚类溶剂 C (丙三醇)	无色、无臭、味甜，外观呈澄明黏稠液态，相对密度1.26362。熔点17.8℃。沸点290.0℃(分解)。折光率1.4746。闪点(开杯)176℃	可燃	LD ₅₀ : 31500mg/kg (大鼠经口)
9		醇醚类溶剂 D (乙二醇)	无色无臭、有甜味液体，对动物有毒性，与水/乙醇/丙酮/醋酸甘油吡啶等混溶	可燃	大鼠经口 LD ₅₀ : 5.8ml/kg, 小鼠经口 LD ₅₀ : 1.31-13.8ml/kg
10	切削液	切削液是一种用在金属切、削、磨加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体。切削液由多种超强功能助剂复合配制而成（具体组分：基础油 20%、石油磺酸盐 10%、脂肪酸 8%、三乙醇胺 5%、脂肪醇酸 5%、氯化石蜡 3%、硫化异丁烯 3%、亚硝酸钠 5%、多元醇 6%、有色金属防锈剂 0.5%、防霉剂 1%、消泡剂 1%、水 32.5%），同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。克服了传统皂基乳化液夏天易臭、冬天难稀释、防锈效果差的毛病，对车床漆也无不良影响，适用于金属的切削及磨加工。	/	/	
11	液压油	淡黄色液体，相对密度 0.8710 (水=1)，闪点 224℃，引燃温度 220-500℃。是利用液体压力能的液压系统使用的液压介质，在液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。本项目所用的 HL 液压油属于矿油型液压油，主要用于对润滑油无特殊要求，环境温度在 0℃以上的各台机床的轴承箱、低压循环系统或类似机械设备循环系统的润滑。	可燃	/	

6、本项目工程组成

表 2-5 本项目工程组成一览表

类别	建设名称	设计能力	备注
主体工程	生产车间	已建，1F，钢架结构 建筑面积 5100m ² 长 95m×宽 54m×高 11.4m	租赁厂房。车间西部设置塑料注塑机，为塑料制品生产区域；车间东部设置锯床、裁板机、CNC 机床、贴纸生产线，为 LED 镜灯生产区域；车间南部设置印刷机，为印刷包装区域
贮运工程	原料存放区 1	位于生产车间西北角，约 200m ²	存放塑料粒子、注塑机模具、液压油等外购原料
	原料存放区 2	位于生产车间东北角，约 300m ²	存放铝型材、E0 级多层板、木纹纸、镜子等外购原料
	原料存放区 3	位于生产车间南角，约 300m ²	存放纸箱等外购原料

公用工程	成品堆放区		位于生产车间北部，约 200m ²	--	
	运输		--	原材料及产品进出厂均使用汽车运输	
	给水系统		2200.35t/a	主要为循环冷却水补给用水、调墨用水、辊轴清洗用水和职工生活用水，均来自市政自来水管网，供水管径 150mm，供水量充足，满足生产需要	
	排水系统		850t/a	厂区实行“雨污分流、清污分流”的排水体制，雨水经雨水管网收集后排入南侧北凌河。生活污水 480t/a 经厂内化粪池预处理后通过市政污水管网排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，循环冷却水排放废水经厂区污水管网接入市政污水管网，也排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，最终达标尾水排入洋蛮河。	
供电系统		60 万千瓦时/a	由海安市电网提供，满足生产需求		
绿化		--	依托江苏德尔夫亚智能卫浴有限公司现有绿化，不新增绿化面积		
环保工程	废气	有组织	挤出废气（非甲烷总烃）、油墨废气（非甲烷总烃）、胶黏废气（非甲烷总烃）	分别有效收集后+多级过滤器+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（FQ-01）排放	满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中标准、《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）表 1 中标准、江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准
			木粉尘（颗粒物）	中央集尘系统+脉冲布袋除尘装置+15m 高排气筒（FQ-02）	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准
		无组织	破碎粉尘 锯切粉尘 木粉尘（颗粒物）	设置排风扇，加强车间自然通风及机械排风	满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 中标准、江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中标准 满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内 VOCs 无组织排放限值要求
			挤出废气（非甲烷总烃） 油墨废气（非甲烷总烃）、胶黏废气（非甲烷总烃）		
			危废仓库废气（非甲烷总烃）	气体导出口+活性炭吸附装置吸收处理	
	废水	生活污水		20m ³ 化粪池 1 座	达接管标准后排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，最终达标尾水排入洋蛮河
		雨污分流、规划化接管口		雨水排放口、污水排放口各 1 个	依托租赁方，满足《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求
	噪声	设备噪声		采取厂房隔声、设备减震等降噪措施后，预计降噪量达 20dB（A）	厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准
	固废	一般固废		设置 20m ² 一般固废堆放场所 1 座	满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求
		危险废物		设置 80m ² 危废暂存仓库 1 座	达到《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单中要求
<p>7、本项目用排水平衡</p> <p>本项目用水量为 2200.35t/a，主要为循环冷却水补给用水、切削液配比用水、调墨用水、印刷机辊轴</p>					

清洗用水和职工生活用水，均来自市政自来水管网。排水为职工生活污水和循环冷却水排放废水。职工生活污水经厂内化粪池预处理后经市政污水管网排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，循环冷却水排放废水经厂内污水管网也排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，最终达标尾水排入洋蛮河。

①循环冷却水补给用水

本项目塑料注塑机和废气收集管道均采用冷却水间接冷却，冷却水由一台25m³/h的冷却水塔提供，循环使用少量排放。参考《工业循环水冷却设计规范》(GB/T50102-2014)及一般冷却水塔的实际经验系数，循环冷却系统蒸发水量约占总循环水量的2.0%、风吹损失水量约为总循环水量的0.05%。本项目冷却水塔工作时间为2400h，总循环水量为60000m³/a，则蒸发水量为1200m³/a、风吹损失水量为30m³/a，全部蒸发损耗。循环冷却水长期使用后产生杂质，需定期排放。根据《工业循环水冷却设计规范》(GB/T50102-2014)，循环冷却水系统排水损失水量应根据对循环水质的要求计算确定，可按下列公式计算：

$$Q_b = \frac{Q_e - (n-1)Q_w}{n-1}$$

式中：Q_b——循环冷却水系统排水损失水量 (m³/h)

Q_e——冷却塔蒸发损失水量 (m³/h)

Q_w——冷却塔风吹损失水量 (m³/h)

n——循环水设计浓缩倍率。国家发改委组织编写的“中国节水技术大纲”提出：“在敞开式循环冷却水系统，推广浓缩倍数大于4.0的水处理运行技术；但是过多的提高浓缩倍数，会使循环水中的硬度、碱度和浊度升得太高，水的结垢倾向增大很多，还会使水的腐蚀性离子的含量增加，水的腐蚀性增强。因此冷却水的浓缩倍数并不是越高越好，通常一般控制在2.0~4.0左右。”故本项目n取4.0。

根据计算，本项目循环冷却水系统排水损失水量为370m³/a。循环冷却水排放废水中主要污染物为COD：40mg/L、SS：30mg/L，由于水质污染物浓度较低，通过厂区污水管网排入市政污水管网。故本项目循环冷却水系统补充水量共计1600t/a。

②切削液配比用水

本项目LED镜灯生产线铝型材精加工过程中，CNC加工中心、多头组合钻床、手工台式钻床均配有切削液水箱，所用切削液是切削液原液用水稀释20倍后使用，位于设备内部，用于精加工设备的润滑与冷却。根据企业提供资料，平均每台精加工设备切削液水箱大小为20L，共5台设备，切削液每半年更换一次，则该部分切削液用量共计0.2t/a，其中切削液原液0.01t/a，配比用水0.19t/a。

③调墨用水

本项目使用水性油墨，以自来水作为稀释剂，根据水性油墨调墨的比例水性墨：水=10:1，调墨总用水约为0.08t/a，全部蒸发损耗。

④印刷机辊轴清洗废水

根据厂方介绍，本项目印刷机由于使用的是单一色油墨，无需更换油墨颜色，故仅在停产、设备检修

时需对每台印刷机辊轴、印刷版进行清洗，平均每年清洗两次，每次清洗 2 遍。每台印刷机每遍清洗用水量约为 10kg，年清洗用水量为 0.08t。类比江苏瓦屑包装袋有限公司包装袋生产项目（海行审〔2018〕599 号），本项目包装印刷工序为纸箱印刷，与江苏瓦屑包装袋有限公司包装袋生产项目废水类别一致，可类比，清洗废水产生量为清洗用水量的 95%，则清洗废水量约 0.076t/a。由于清洗废水产生量较小，厂方拟收集后作为危废处置。

⑤职工生活用水

本项目拟设置员工 40 人，年工作日 300 天，白班制，参照《建筑给水排水设计标准》（GB50015-2019），人均用水按 50L/d 计算，结合在厂内工作时间，生活用水确定如下： $50 \text{ 升/人} \cdot \text{天} \times 40 \text{ 人} \times 300 \text{ 天} = 600\text{t/a}$ ，排放系数取 0.8，则生活污水产生量为 480t/a。生活污水中主要污染物为：COD：400mg/L、SS：300mg/L、氨氮：25mg/L、TN：35mg/L、TP：4mg/L，则生活污水污染物产生量为 COD：0.192t/a、SS：0.144t/a、NH₃-N：0.012t/a、TN：0.0168t/a、TP：0.0019t/a。生活污水经厂内化粪池预处理后，经市政污水管网排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，最终达标尾水排入洋蛮河。

⑥厂区地面采用移动式吸尘设施定期清理地面，故不考虑地面冲洗水。清扫的固废计入金属碎屑里，不再另外核算。

本项目用排水平衡图见图 2-1：

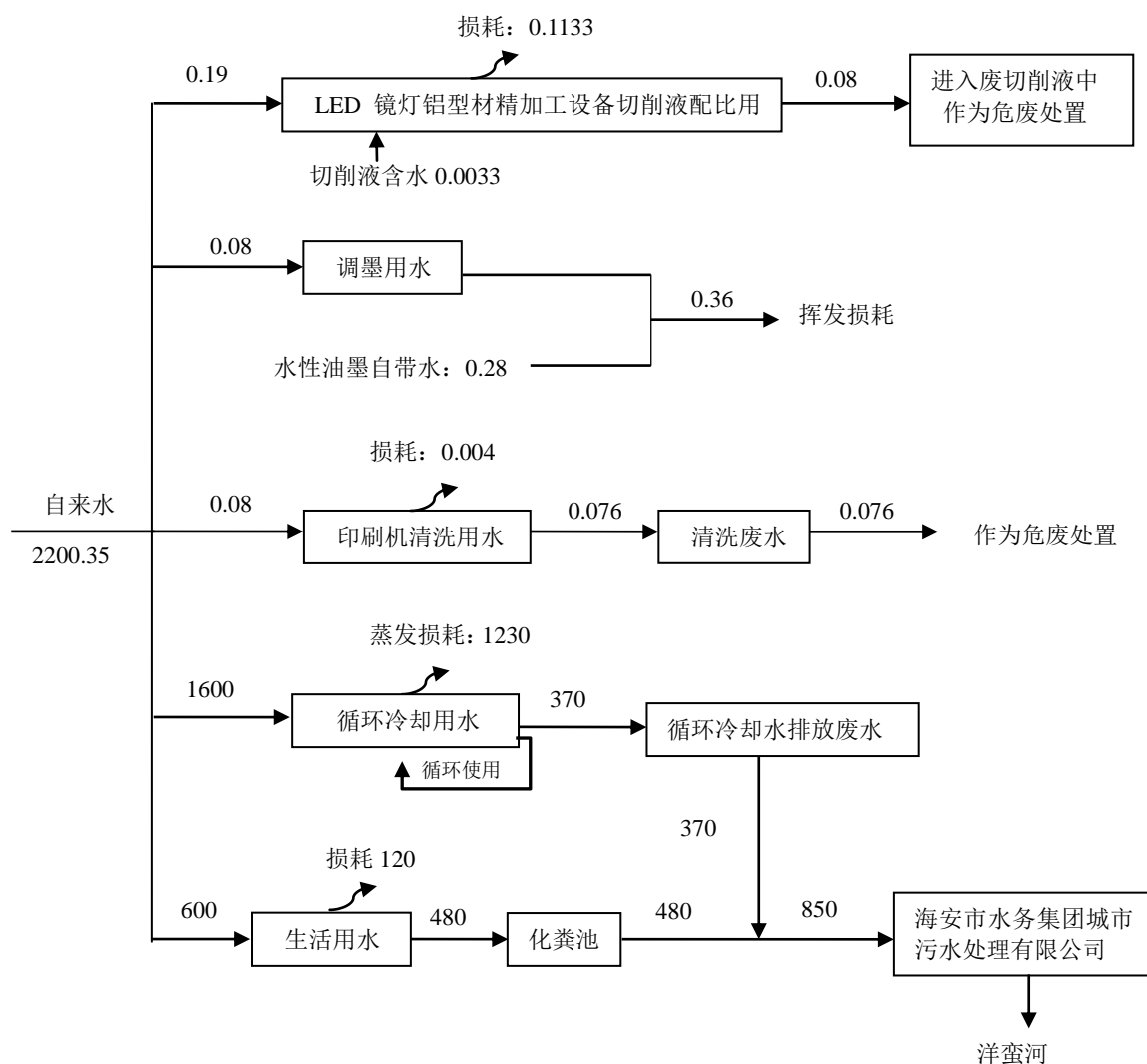


图 2-1 本项目用排水平衡图 (t/a)

8、劳动定员及工作制度

本项目职工定员 40 人，年工作日 300 天，白班制，每天工作 8 小时，年工作时间 2400 小时。厂内不设食堂和宿舍。

9、厂区平面布置情况

本项目位于海安市大公馆安海中路 1-10 号，江苏德尔菲亚智能卫浴有限公司厂区内，租用江苏德尔菲亚智能卫浴有限公司 1#生产车间进行生产。生产车间西部设置塑料注塑机，为塑料制品生产区域；车间东部设置锯床、裁板机、CNC 挤出、自动单面水胶贴纸生产线，为 LED 镜灯生产区域；车间南部设置印刷机，为印刷包装区域。车间内部设备布置根据产品生产工艺流程、物流等需要合理布局，既满足生产又便于管理，尽量使设备排列合理、流畅、操作方便。车间平面布置见附图 2。

1、生产工艺流程：

本项目马桶盖、水箱具体生产工艺流程如下：

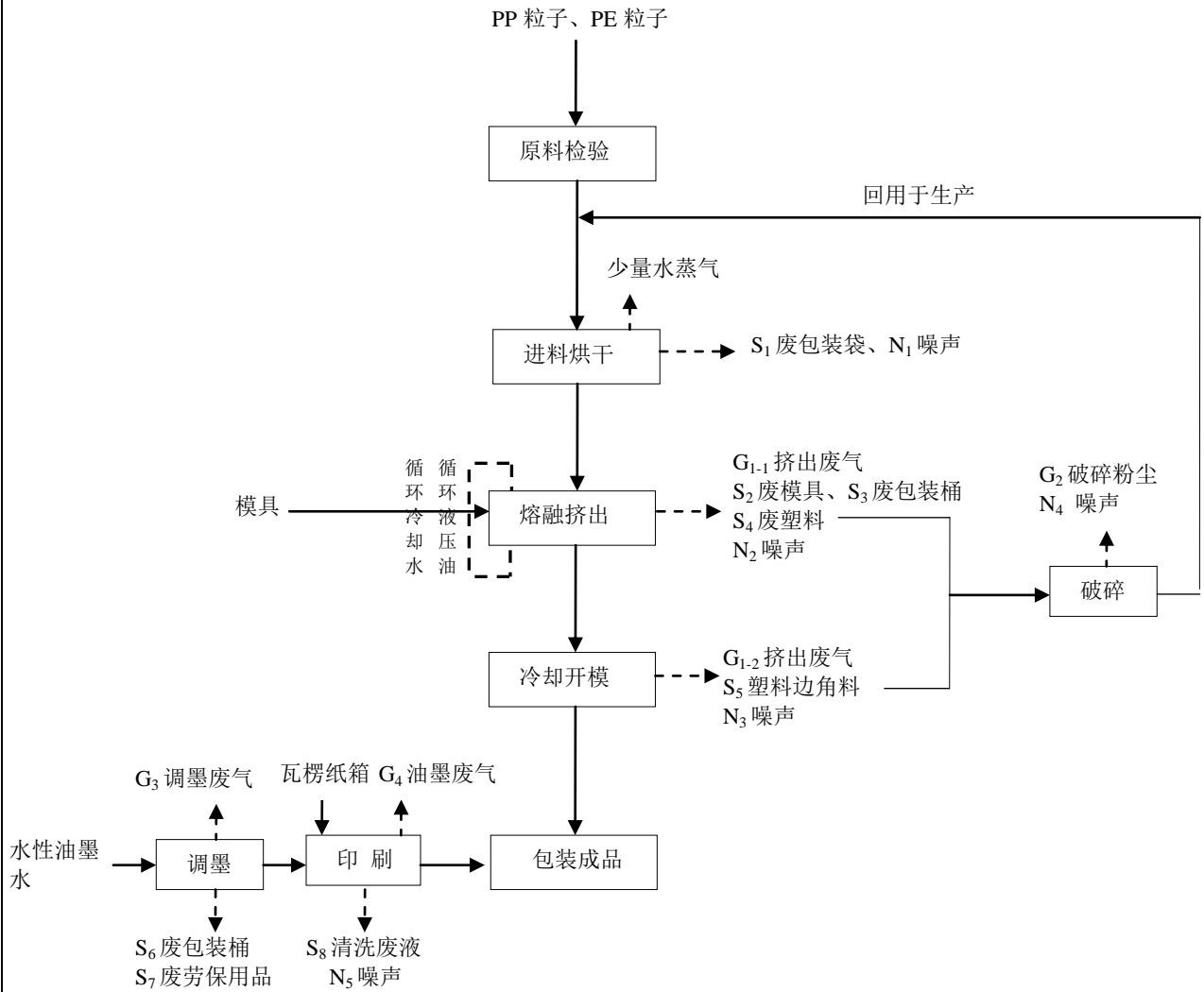


图 2-2 本项目马桶盖、水箱工艺流程及产污环节图

工艺流程说明：

(1) 原料检验、进料烘干：首先对外购的 PE、PP 粒子人工进行检验，主要检验其规格、硬度等性能。检验合格后的塑料粒子经密闭管道吸入注塑机料斗中，料斗有顶盖，呈密闭状态。由于该工段所投加的 PE、PP 粒子均为大粒径的塑料粒子，且投加时速度较慢，故该工段无投料粉尘产生。料斗中的塑料粒子在等待注塑熔融时电加热至 80℃左右，烘干其水分，提高后续产品性能。该工序产生废包装袋 S₁、设备噪声 N₁。

(2) 熔融挤出、冷却开模：注塑机通过螺杆推力将塑料粒子挤入加热膜腔内，电加热至 180℃左右，使塑料粒子呈熔融状态。然后通过螺杆的液压推力将熔融状态的塑料流体注射入闭合好的模具模腔内，充

满整个模腔。在夹套冷却水的作用下冷却定型后，注塑机自动打开模具，成型的产品从模具中取出，人工切割掉塑料边角料。在注塑机切换料及工作结束后，注射喷头与模具分离，将加热模腔内的少量余料排出。根据厂方介绍，注塑机模具每年更换两次。每台注塑机内部均有密闭的冷却水循环系统和液压油循环系统，冷却水、液压油均循环使用，不对外排放，定期补充损耗。该工段产生挤出废气（非甲烷总烃） G_{1-1} 、 G_{1-2} 、废模具 S_2 、废包装桶 S_3 、废塑料 S_4 、塑料边角料 S_5 和设备噪声 N_2 、 N_3 。

（3）破碎：废塑料、塑料边角料经破碎机破碎后回用于生产。该工序产生少量破碎粉尘 G_2 和设备噪声 N_4 。

（4）调墨、印刷：根据厂方介绍，本项目产品外包装箱需在厂内印刷图标、文字。所有瓦楞纸箱为外协单位根据本项目产品尺寸定制的纸箱，不需要裁切，仅进行印刷即可。印刷开始前，先在印刷机旁边调墨，根据厂方提供资料，水性油墨和水按照 10:1 的比例调配。然后将印刷版贴到印刷辊上，将纸张放置印刷机上，校准印刷位置进行印刷。根据厂方介绍，本项目印刷机由于使用的是单一色油墨，无需更换油墨颜色，故仅在停产、设备检修时需对每台印刷机辊轴、印刷版进行清洗，平均每年清洗两次，每次清洗 2 遍，清洗废水作为危废，委托有资质的单位进行处理。该工序产生调墨废气 G_3 、油墨废气 G_4 、废包装桶 S_6 、废劳保用品 S_7 、清洗废液 S_8 和设备噪声 N_5 。

（5）包装成品：最后将塑料制品和纸箱经人工包装后入库代售。

本项目 LED 镜灯具体生产工艺流程如下：

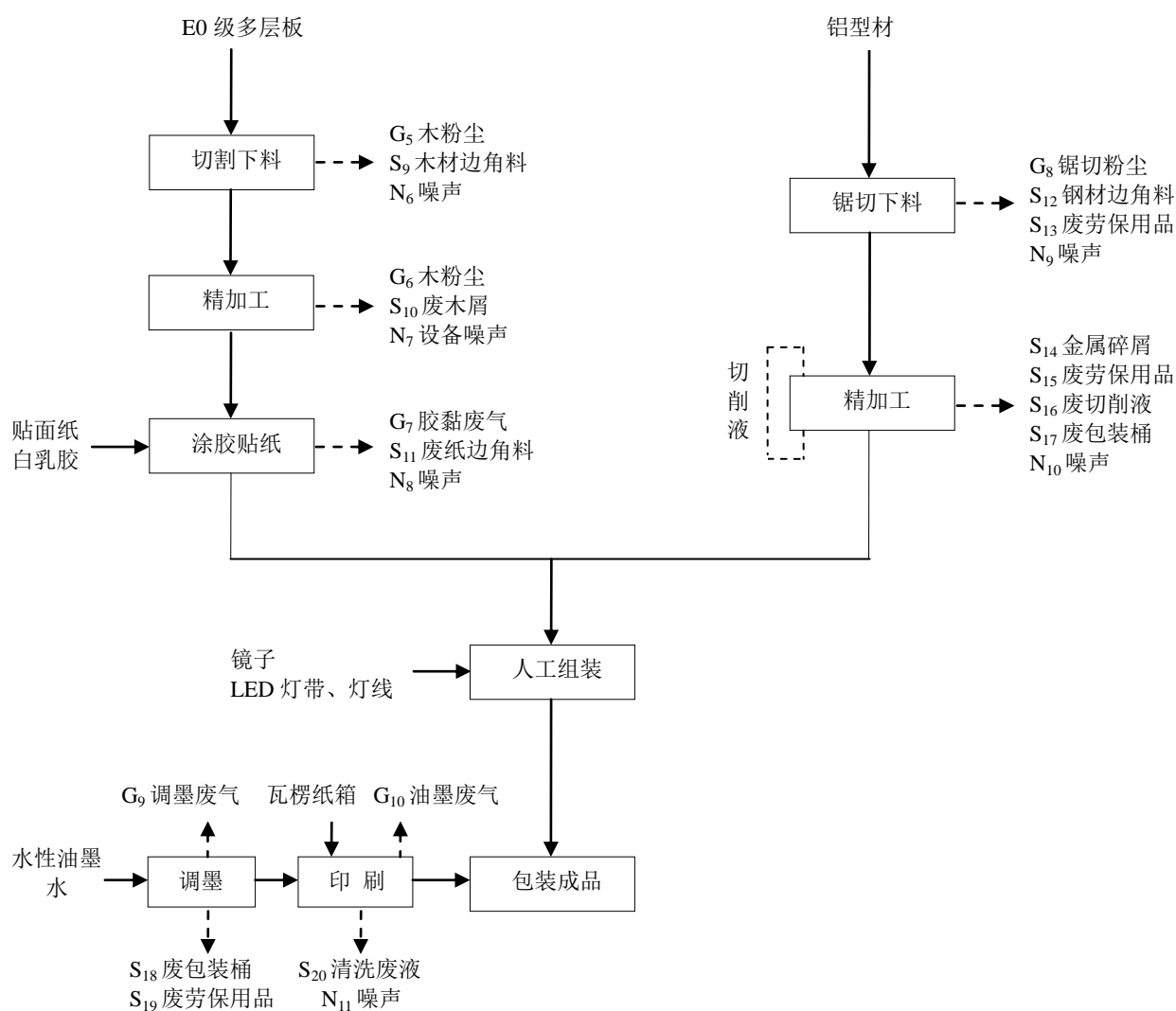


图 2-2 本项目 LED 镜灯生产工艺流程及产污环节图

工艺流程说明：

(1)切割下料、精加工：首先将外购的 E0 级多层板使用裁板机按照图纸设计的尺寸裁切，然后经 CNC 数控加工中心、台式钻床对上工序裁切好的工件进行精确尺寸加工。此工序会产生木粉尘 G₅、G₆，木材边角料、废木料、废木屑 S₉、S₁₀和设备噪声 N₆、N₇。

(2)涂胶贴纸：精加工后的板材进入自动单面水胶贴纸生产线，每块板材经输送机输送依次通过单面布胶机，在其正面涂上白乳胶。然后经单面贴合机贴上贴面纸，最后经裁边机裁下贴面纸边角料。整个过程均在常温下进行，无需加热。该工段产生胶黏废气（非甲烷总烃）G₇，废纸边角料 S₁₁和设备噪声 N₈。

(3) 锯切下料、精加工：将外购的铝型材经过锯床按照图纸尺寸要求进行锯切下料，然后经过 CNC 机床、液压车台、冲床、钻床进行车、铣、钻精加工，使其成为合格的零部件。本项目每台 CNC 机床、钻床均配有切削液水箱，切削液在机械设备内部循环使用，每半年更换一次。该工序产生少量锯切粉尘 G₈、切削液废气 G₉、钢材边角料 S₁₂、废劳保用品 S₁₃、S₁₅、金属碎屑 S₁₄、废切削液 S₁₆、废包装桶 S₁₇ 和设备噪声 N₉、N₁₀。

(4) 人工组装：加工好的木板材、金属件和 LED 灯带、灯线、镜子经人工组装成成品。

(5) 调墨、印刷：根据厂方介绍，本项目产品外包装箱需在厂内印刷图标、文字。此过程与塑料制品调墨、印刷过程完全一致，此处不再赘述。该工序产生调墨废气 G₁₀、油墨废气 G₁₁、废包装桶 S₁₈、废劳保用品 S₁₉、清洗废液 S₂₀ 和设备噪声 N₁₁。

(6) 包装成品：最后将 LED 镜灯和纸箱经人工包装后入库代售。

2、主要污染物产生环节汇总：

表 2-6 本项目主要污染物产污工序一览表

类别	产污编号	产污工序	名称	主要污染物	污染物来源
废气	G ₁₋₁ 、G ₁₋₂	熔融挤出工序	挤出废气	非甲烷总烃	PP 粒子、PE 粒子
	G ₂	废塑料、塑料边角料 破碎工段	破碎粉尘	颗粒物	塑料边角料
	G ₃ 、G ₄ 、G ₁₀ 、G ₁₁	调墨、印刷工序	调墨废气 油墨废气	非甲烷总烃	水性油墨
	G ₅ 、G ₆	切割下料、精加工工序	木粉尘	颗粒物	E0 级多层板
	G ₇	涂胶贴纸工序	胶黏废气	非甲烷总烃	白乳胶
	G ₈	锯切下料工序	锯切粉尘	颗粒物	铝型材
	G ₉	精加工工序	切削液废气	非甲烷总烃	切削液
	--	危废暂存仓库	危废仓库废气	非甲烷总烃	废包装桶、废切削液、废液 压油、废过滤棉、废活性炭 等
废水	--	职工生活	生活污水	pH、COD、SS NH ₃ -N、TN、TP	职工生活
	--	冷却水塔	循环冷却水 排放废水	COD、SS	冷却水塔
噪声	N ₁ ~N ₁₁	生产过程	设备噪声	噪声	生产设备
固废	S ₁	原料使用过程	废包装袋	一般工业固废	PP 粒子、PE 粒子
	S ₂	塑料注塑机使用过程	废模具		模具坯料
	S ₄ 、S ₅	熔融挤出工序 冷却开模工序	废塑料 塑料边角料		PP 粒子、PE 粒子
	S ₉ 、S ₁₀	切割下料、精加工工序	木材边角料 废木屑		E0 级多层板
	S ₁₁	涂胶贴纸工序	废纸边角料		贴面纸
	S ₁₂	锯切下料工序	钢材边角料		铝型材
	S ₁₄	精加工工序	金属碎屑		铝型材
	--	木粉尘除尘装置	除尘装置吸收的 木粉尘	木粉尘	
	S ₃ 、S ₆ 、S ₁₇ 、S ₁₈	原料使用过程	废包装桶	危险废物	液压油、切削液 水性油墨
	S ₇ 、S ₁₃ 、S ₁₅ 、S ₁₉	生产过程	废劳保用品		生产过程
	S ₈ 、S ₂₀	印刷机辊轴清洗过程	清洗废液		水性油墨、水
	S ₁₆	精加工工序	废切削液		切削液
	--	机械设备维修保养过程	废液压油		液压油
	--	有机废气处理装置	废过滤棉		有机废气处理装置
	--	有机废气处理装置 危废暂存仓库	废活性炭		有机废气处理装置及危废 仓库废气处理装置
	--	空压机使用过程	空压机含油废液		空压机
	--	职工生活	生活垃圾		--

与项目有关的原有环境污染问题

本项目属于新建项目，租赁江苏德尔菲亚智能卫浴有限公司 1#生产厂房进行生产。江苏德尔菲亚智能卫浴有限公司环保手续齐全，无环境违法行为，且出租的厂房在承租前一直闲置未投入生产，因此本项目不存在原有污染问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、大气环境质量现状

(1) 项目所在区域达标情况判断

根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》，2021年海安市主要空气污染物指标监测结果见表3-1：

表 3-1 2021 年海安市主要空气污染物指标监测结果

污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	12	60	20.0	达标
NO ₂		23	40	57.5	达标
PM ₁₀		56	70	80.0	达标
PM _{2.5}		32	35	91.43	达标
CO	第 95 百分位数年均浓度	1.2mg/m ³	4mg/m ³	30	达标
O ₃	日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数	158	160	98.75	达标

由表 3-1 可知，2021 年海安市 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 第 95 百分位数年均浓度、O₃ 日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数均能满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准，因此判定项目所在区域属于环境质量达标区。

(2) 特征污染物环境质量现状评价

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，本项目主要特征污染因子为非甲烷总烃。非甲烷总烃大气环境质量现状数据引用《江苏鹏飞集团股份有限公司资源综合利用大型智能成套装备研发与产业化项目环境影响报告书》中的监测数据，由东晖检测技术（江苏）有限公司进行监测，监测报告编号：（2020）DHJC（综合）字第（025）号。G1 监测点江苏鹏飞集团股份有限公司厂区位于本项目西北侧约 3.8km，监测时间为 2020 年 11 月。监测时间在三年内，监测期后区域污染源变化不大，且监测点在本项目评价范围内，数据有效，可引用。其他污染指标监测结果见表 3-2：

表 3-2 其他污染物环境质量现状表单位 mg/m³

监测点位	监测点经纬度坐标 (°)		污染物	平均时间	评价标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	监测浓度范围 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大浓度占标率 (%)	超标率 (%)	达标情况
	X	Y							
G1 (引用项目所在地)	E 120.4965	N 32.6172	非甲烷总烃	1h	2000	460-1020	51	0	达标

监测结果表明，大气监测点中非甲烷总烃达到《大气污染物综合排放标准详解》中相关要求，因此本项目所在区域其他污染物环境空气质量较好。

2、地表水环境质量现状

本项目生活污水经厂内化粪池预处理后经市政污水管网排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，最终达标尾水排入洋蛮河。水环境质量现状引用海安经济技术开发区检测报告中对洋蛮河的

区域环境质量现状

监测数据，由青山绿水（江苏）检验检测有限公司进行监测，监测报告编号：TQHH200114，监测时间为2020年9月14日至16日。该监测点位外环境无较大变化，区域内未新增明显水污染源，监测时段为近三年的监测数据，在有效引用期限范围内，因此引用数据有效。监测结果详见表3-3：

表 3-3 地表水环境质量检测结果表

监测点位	项目	pH	COD	SS	氨氮	总氮
W1	最大值	7.56	13	20	0.844	1.20
	最小值	7.51	12	12	0.815	1.14
	平均值	7.53	12.4	15.5	0.832	1.17
	超标率%	--	--	--	--	--
	最大超标倍数	--	--	--	--	--
W2	最大值	7.32	18	14	0.880	1.50
	最小值	7.25	18	10	0.853	1.43
	平均值	7.29	16.6	12.2	0.868	1.46
	超标率%	--	--	--	--	--
	最大超标倍数	--	--	--	--	--
标准限值		6-9	≤30	≤60	≤1.5	≤1.5

监测结果表明，洋蛮河水质 pH、COD、氨氮、总氮指标均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准要求，SS 满足水利部《地表水资源质量标准》（SL63-94）中IV类水质标准。

3、声环境质量现状

本项目位于海安市大公馆安海东路3号，项目周边50米范围内没有声环境敏感目标。根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》不需要进行现状监测，本评价引用《南通市生态环境状况公报（2021年）》相关数据。2021年海安市昼间声环境平均等效声级值为56.1分贝，1类区、2类区、3类区及4a类区昼夜间等效声级值均符合相应功能区标准，交通干线噪声平均等效声级值为64.6分贝；具体功能区噪声监测结果见表3-4：

表 3-4 2021年海安市城镇功能区噪声监测结果表单位：dB(A)

城镇	1类区		2类区		3类区		4a类区	
	昼间 Ld	夜间 Ld	昼间 Ld	夜间 Ld	昼间 Ld	夜间 Ld	昼间 Ld	夜间 Ld
海安	51.3	40.8	56.5	45.9	61.8	51.5	62.2	53.7

4、地下水环境质量

根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》可知，2021年，全市6个国考区域点位，2021年V类水比例为66.7%，同比改善16.7个百分点。其中如东长沙三民村点位水质从V类提升至IV类，同比改善；如皋码头（南通岛香食品有限公司）点位水质稳定达IV类，如东县长沙北渔冷冻食品厂、启东市新人民武装部大楼对面电信基站、海门市三厂镇备用自来水、通州区兴仁布厂点位水质类别仍为V类，5个点位同比持平。全市共3个国考污染风险监控点位，分别为南通市如东沿海经济开发区1、2、3号点位，2021

年水质类别仍为V类，同比持平。全市共6个省考区域点位，2021年V类水比例为16.7%，同比改善33.3个百分点。其中崇川区礼巷1号点位水质从V类提升至III类，海安市范雪琴潜井点位水质从V类提升至IV类，2个点位同比改善；通州区新中食品公司、如皋市皋鑫电子、海门区江滨季士昌点位水质稳定达IV类，启东市永阳村70号点位仍为V类，4个点位同比持平。

5、土壤环境质量现状

本项目对液体原料堆放区、危废暂存仓库所在区域实行污染防渗措施，杜绝了对土壤、地下水环境污染途径，原则上不开展环境质量现状调查。根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》可知，2021年对全市5个污染区域周边共24个土壤省级风险监控点开展了监测，分别为南通醋酸纤维有限公司区域、江山农药化工股份有限公司区域、苏中科技发展有限公司区域、启东天楹环保能源有限公司和五山漂染有限责任公司区域，其中7个农用地监测点位、17个建设用地监测点位。监测结果显示，我市24个土壤省级风险监控点土壤环境质量较好，均低于相应风险筛选值，其中有4个点位土壤轻度碱化，占比16.6%，其余点位土壤未出现酸化或碱化。

6、生态环境质量

根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》可知，2021年，全市生态环境状况为65.34，对照《生态环境质量评价技术规范》（HJ/T192-2015），处于良好状态。海安市生物丰度指数为29.70，植物覆盖指数为84.07，水网密度指数为76.88，土地胁迫指数为6.82，污染负荷指数为0.48，生态环境状况指数为66.87，处于良好状态。

1、大气环境保护目标

本项目位于海安市大公馆安海东路3号，根据现场勘查，项目周边500m范围内大气环境保护目标见表3-5，大气环境保护目标分布图见附图4。

表3-5 本项目周围大气环境保护目标表

名称	经纬度坐标(°)		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离
	X	Y					
大气	120.5333	32.5031	于坝村28组居民	约15户/约50人	二类区	N	260m
	120.5331	32.5970	于坝村31组居民	约20户/约70人	二类区	S	300m

2、声环境保护目标

本项目位于海安市大公馆安海东路3号，根据现场勘查，项目周边50米范围内没有声环境保护目标。

3、地下水环境保护目标

根据现场勘查，本项目厂界周边500米范围内没有集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护目标。

环境保护目标

4、生态环境保护目标

本项目用地范围内无生态环境保护目标。

1、大气污染物排放标准

本项目熔融挤出工序产生的挤出废气（非甲烷总烃）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中“大气污染物特别排放限值”及表 9 中“企业边界大气污染物浓度限值”；印刷工序产生的油墨废气（非甲烷总烃）执行《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）表 1 中标准；破碎工段产生的破碎粉尘、贴纸涂胶工序产生的胶黏废气（非甲烷总烃）、切割下料锯切下料工序产生的颗粒物均执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 中标准。具体标准见表 3-6：

表 3-6 本项目废气污染物排放标准

执行标准	污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许 排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值	
				监控点	浓度 mg/m ³
《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015)	非甲烷总烃	60	/	企业边界任何 1 小时 大气污染物平均浓度	4.0
江苏省《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 1、表 3 中标准	非甲烷总烃	60	3	边界外浓度最高点	4.0
	颗粒物	20	1.0		0.5
《印刷工业大气污染物排放标准》 (DB32/4438-2022)表 1 中标准	非甲烷总烃	50	1.8	/	/

表 3-7 单位产品非甲烷总烃排放量限值

标准来源	项目	排放限值
《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015)	单位产品非甲烷总烃排放量 (kg/t 产品)	0.3

本项目厂区内挥发性有机物无组织排放监控点浓度执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内 VOCs 无组织排放限值，具体排放限值见表 3-8：

表 3-8 厂区内挥发性有机物无组织排放限值表

污染物指标	特别排放限值 mg/m ³	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

2、水污染物排放标准

本项目生活污水经厂内化粪池预处理后，通过市政污水管网纳入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，最终达标尾水排入洋蛮河。污水排放标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，其中氨氮和总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 等级标准，同时达到海安市水务集团城市污水处理有限公司设计进水标准要求。污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）及其修改单中的一级 A 标准。具体数值见表 3-9：

污
染
物
排
放
控
制
标
准

表 3-9 污水排放标准（单位：除 pH 值外为 mg/L）

项目	海安市水务集团城市污水处理有限公司 接管标准	海安市水务集团城市污水处理有限公司 尾水排放标准
pH	6~9	6~9
COD	≤450	≤50
SS	≤250	≤10
氨氮	≤40	≤5（8）*
总氮	≤70	≤15
总磷	≤4.5	≤0.5
石油类	15	1
LAS	20	0.5

注：括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

3、噪声排放标准

根据《海安市声环境功能区划分方案》（海政办法[2020]216号），本项目位于3类声环境功能区，运营期厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，具体见表3-10：

表 3-10 工业企业厂界环境噪声排放标准值表单位：dB（A）

功能区类别	昼间（6:00~22:00）	夜间（22:00~6:00）	标准来源
3类	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）

4、固体废物贮存标准

本项目一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险废物暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环保部公告2013年第36号）要求、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327号）要求。生活垃圾处理执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城[2000]120号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城[2010]61号）以及国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。

本项目各类污染物排放总量见表 3-11:

表 3-11 本项目污染物排放总量表 单位: t/a

类别	污染物名称	建设项目产生量	建设项目削减量	建设项目排放量	排入环境量	需要替代的污染物量	
废气	有组织	VOCs (非甲烷总烃)	1.2248	1.1024	--	0.1224	0.1224
		颗粒物	0.9482	0.9008	--	0.0474	0.0474
	无组织	VOCs (非甲烷总烃)	0.1167	0	--	0.1167	0.1167
		颗粒物	0.0175	0	--	0.0175	0
废水	废水量	850	0	850	850	0	
	COD	0.2068	0.048	0.1588 ^[1]	0.0425 ^[2]	0	
	SS	0.1551	0.048	0.1071 ^[1]	0.0085 ^[2]	0	
	氨氮	0.012	0	0.012 ^[1]	0.0043 ^[2]	0	
	TN	0.0168	0	0.0168 ^[1]	0.0127 ^[2]	0	
	TP	0.0019	0	0.0019 ^[1]	0.0004 ^[2]	0	
固废	一般工业固废	废包装袋	0.105	0.105	0	0	0
		废模具	60	60	0	0	0
		废塑料、塑料边角料	7	7	0	0	0
		木材边角料	301.0948	301.0948	0	0	0
		废纸边角料	10	10	0	0	0
		钢材边角料	5	5	0	0	0
		金属碎屑	0.5	0.5	0	0	0
		除尘装置吸收的木粉尘	0.9008	0.9008	0	0	0
	危险废物	废包装桶	1.308	1.308	0	0	0
		废劳保用品	0.8	0.8	0	0	0
		清洗废液	0.076	0.076	0	0	0
		废切削液	0.2	0.2	0	0	0
		废液压油	0.2	0.2	0	0	0
		废过滤棉	0.6	0.6	0	0	0
		废活性炭	32.9824	32.9824	0	0	0
空压机含油废液	3	3	0	0	0		
生活垃圾	6	6	0	0	0		

注: [1]为排入海安市水务集团城市污水处理有限公司接管考核量;

[2]为参照海安市水务集团城市污水处理有限公司出水指标计算, 作为本项目排入外环境的水污染物总量。

本项目污染物排放总量控制建议指标如下:

根据南通市生态环境局文件《关于进一步规范建设项目主要污染物排放总量指标审核、管理及排污权交易的工作方案》(通环办[2021]23号), 本项目总量控制因子为颗粒物、VOCs (非甲烷总烃)。

本项目新增污染物排放量已在海安市范围内平衡, 经生态环境部门核定的总量控制指标为: 大气污染物排放量为: 颗粒物: 0.0474t/a (有组织)、VOCs (非甲烷总烃): 0.2391t/a (有组织、无组织)。

总量控制指标

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	<p>本项目生产所用厂房为租赁已建成构筑物，基本无需基建工作。本项目利用现有厂房，施工期主要为设备安装调试，施工期较短，对周围环境影响较小，因此不作施工期环境影响评述。</p>
运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p>1、废气</p> <p>本项目废气污染物主要为熔融挤出工序产生的挤出废气（非甲烷总烃）G_{1-1}、G_{1-2}，废塑料、塑料边角料破碎工段产生的破碎粉尘 G_2，调墨印刷工序产生的调墨废气、油墨废气（非甲烷总烃）G_3、G_4、G_{10}、G_{11}，多层板切割下料、精加工工序产生的木粉尘（颗粒物），涂胶贴纸工序产生的胶黏废气（非甲烷总烃），铝型材锯切下料工序产生的锯切粉尘（颗粒物），铝型材精加工工序产生的切削液废气（非甲烷总烃）以及危废仓库废气。其中挤出废气（非甲烷总烃）、调墨废气、油墨废气（非甲烷总烃）、胶黏废气（非甲烷总烃）、木粉尘（颗粒物）经有效收集后有组织排放；破碎粉尘产生量较少，在车间内无组织排放；锯切粉尘经吸收处理后在车间内无组织排放；本项目切削液原液用量较少（仅 0.0033t/a），且配水比例较高（1：20），使用过程中主要挥发的是水分，少量有机废气对周围环境影响很小，故切削液废气不定量分析；危废仓库废气也不定量分析。</p> <p>（1）废气源强核算、收集处置排放方式及排放量核算</p> <p>本项目危废暂存过程中，废包装桶、废液压油、废过滤棉、废活性炭等在暂存过程中产生极少量挥发性有机废气（非甲烷总烃）。根据《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327 号），危废仓库须设置气体导出口及气体净化装置。本项目危废仓库设置气体导出口，采用活性炭吸附装置处理该废气，废气产生量较小且经活性炭处理后排放，本评价不对其进行定量分析。气枪除尘工序产生的除尘粉尘极少，本评价也不对其进行定量分析。</p> <p>1) 有组织</p> <p>①熔融挤出工序产生的挤出废气（非甲烷总烃）</p> <p>本项目运行投产后，拟在生产车间西部设置塑料注塑机，原料 PP、PE 粒子在注塑机料筒内经电加热至 180℃左右呈熔融状态后通过螺杆的液压推力注射入闭合的模具模腔内，经冷却定型后打开模具、取出产品。熔化温度未达到塑料粒子的分解温度，塑料粒子不会发生分解，无分解废气产生，但少量未聚合的单体在高温下会部分挥发出来，形成有机废气。该废气成分比较复杂，主要含有乙烯、丙烯及微量的低聚物，以碳氢化合物为主（一般在 C2~C8 之间），以非甲烷总烃计。注塑废气部分在冷却开模时排出，部分在切换料、工作结束后，挤出口与模具分离时，从挤出口排出。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“292 塑料制品行业系数手册”中“2927 日用塑料制品制造</p>

行业系数表”中“树脂、助剂配料-混合-挤出/注塑”的挥发性有机物产污系数 2.7kg/t-原料。本项目使用的 PP、PE 粒子为 350t/a，则非甲烷总烃产生量为 0.945t/a。根据厂方介绍，塑料注塑机连续工作，每天有效工作 7 小时，年工作时间 2100 小时。

针对挤出废气在冷却开模和挤出口均有排出，厂方拟在每台注塑机、吹塑机挤出口上方设置 Φ300mm 的集气罩、在模具侧上方设置 800mm×400mm 的侧吸罩同时对挤出废气（非甲烷总烃）进行收集。生产车间设有排气总管，各集气罩经 Φ100mm 软管汇入车间排气总管，排气总管进入车间外的“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理，最终通过 15 米高排气筒（FQ-01）高空排放。集气罩捕集率按 90% 计，二级活性炭吸附装置对非甲烷总烃吸附效率按 90% 计，其余 10% 未收集到的非甲烷总烃无组织排放于生产车间内。

设计风量估算：厂方拟在每台注塑机挤出口上方设置 Φ300mm 的集气罩、在模具侧上方设置 800mm×400mm 的侧吸罩，根据《环境工程设计手册》（P48），集气罩的排风量按下式计算：

$$Q=kPHVt$$

式中：Q—排风罩的排风量，m³/h；

P—排风罩敞口面的周长，m；

H—罩口至污染源的垂直距离，m；本项目集气罩距离污染源约 30cm；

v—污染源边缘控制风速，m/s；

k—安全系数，一般取 1.4。

本项目单台挤出机集气罩罩口面周长分别为 0.942m、2.4m。根据《工业通风（第四版）》（中国建筑工业出版社，孙一坚、沈恒根），计算外部吸气罩的排风量时，控制风速可参考其中第 40 页表 3-3 确定，内容如下：

表 4-1 吸气罩控制点的控制风速一览表

污染物放散情况	最小控制风速 (m/s)	举例
以轻微的速度放散到相当平静的空气中	0.25~0.5	槽内液体的蒸发；气体或烟从敞口容器中外逸
以较低的初速放散到尚属平静的空气中	0.5~1.0	喷漆室内喷漆；断续地倾倒有尘屑的干物料到容器中；焊接
以相当大的速度放散出来，或是放散到空气运动迅速的区域	1~2.5	在小喷漆室内用高压力喷漆；快速装袋或装桶；往运输器上给料
以高速放散出来，或是放散到空气运动很迅速的区域	2.5~10	磨削；重破碎；滚筒清理

本项目熔融挤出工序废气挥发速度属轻微或较低，风速宜取 0.25~1.0m/s，则单台挤出机集气罩风量 $Q=1.4 \times (0.942+2.4) \times 0.3 \times (0.25 \sim 1.0) \times 3600=1263.276 \sim 5053.104 \text{m}^3/\text{h}$ ，本项目单台挤出机集气罩设计风量为 2500m³/h，共 6 台挤出机，风量合计为 15000m³/h，考虑到车间排气总管长度较长，风量损耗较大，则风机风量设置为 18000m³/h 可以满足要求。

本项目挤出废气温度较高，为保证活性炭吸附装置的正常运行和吸附效率，厂方拟对车间排气总

管采用循环冷却水冷却，为夹套间接冷却，使烟气温度降低到 25℃左右。夹套冷却水循环使用不排放。

②调墨印刷工序产生的调墨废气、油墨废气（非甲烷总烃）

本项目车间内设有 2 台印刷机，产品外包装箱需在厂内印刷图标、文字，纸板印刷过程中水性油墨中会有少量的有机废气释放出来，以非甲烷总烃计。根据企业提供的水性油墨 MSDS，水性油墨中主要成分是水、树脂和色粉，含有 5%的醇醚类溶剂，以全部挥发计；另外水性油墨中添加剂（异佛尔酮二异氰酸酯）为液体物质，虽不易挥发，但分子量不大，本评价保守考虑，按 1%的挥发计，故本项目水性油墨中有机废气产生量为 6%。根据厂方介绍，本项目水性油墨用量约 0.8t/a，则非甲烷总烃产生量为 0.048t/a。根据厂方介绍，印刷工序平均每天工作为 4h，年工作时间 1200h。

印刷开始前，需先在印刷机旁调墨，根据厂方提供资料，水性油墨和水按照 10:1 的比例调配，调墨过程中挥发废气很少，且调墨在印刷机区域操作，调墨废气与印刷废气一并收集处理，不单独核算。厂方拟在每台印刷机上方 0.5 米处设置 2500×1000mm 的集气罩收集该工段产生的有机废气，收集的废气汇入车间排气总管后进入车间外的“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理，最终通过 15 米高排气筒（FQ-01）高空排放。集气罩捕集率按 90%计，二级活性炭吸附装置对非甲烷总烃吸附效率按 90%计，其余 10%未收集到的非甲烷总烃无组织排放于生产车间内。

本项目印刷机上方集气罩设计风量估算跟熔融挤出工序集气罩风量估算方法相同，此处不再赘述。集气罩风速宜取 0.25~1.0m/s，则单台印刷机集气罩风量 $Q=1.4\times 7\times 0.5\times (0.25\sim 1.0)\times 3600=4410\sim 17640\text{m}^3/\text{h}$ ，本项目单台印刷机集气罩设计风量为 6000m³/h，共 2 台印刷机，风量合计为 12000m³/h，考虑到车间排气总管长度较长，风量损耗，则风机风量设置为 15000m³/h 可以满足要求。

③多层板切割下料、精加工工序产生的木粉尘（颗粒物）

本项目 LED 镜灯 E0 级板材进行切割下料、数控加工、钻孔等木加工、精加工过程中，每个工段均会有木粉尘产生，污染物为木屑颗粒物。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“203 木质制品制造行业系数手册”中“203 木质制品制造行业系数表”中“木材-切割/旋切”的颗粒物产污系数 245×10⁻³kg/m³-产品。本项目 LED 镜灯生产线使用的 E0 级板约 4300m³/a，则木粉尘产生量为 1.0535t/a。根据厂方介绍，该车间切割下料、精加工工序有效工作时间为平均每天 7 小时，2310h/a。

厂方拟对切割下料、精加工工序产生的木粉尘单独设置一套中央集尘系统，对裁板机、CNC 加工中心、台式钻床产尘点木粉尘进行吸收处理，各个产污工序的木粉尘经软管收集后汇入中央集尘系统排气总管，最终进入车间外脉冲布袋除尘装置收集处理，通过 15 米高排气筒（FQ-02）排放。根据设备布置，该车间中央集尘系统共设置 8 个吸尘口，总设计风量为 10000m³/h。各收集点的粉尘收集率约为 90%，脉冲布袋除尘装置的处理效率达 95%。故该车间有组织木粉尘产生量为 0.9482t/a，产生速率为 0.4105kg/h，产生浓度为 41.05mg/h，排放量为 0.0474t/a，排放速率为 0.0205kg/h，排放浓度为 2.05mg/h。其余 10%未被吸收的木粉尘中 90%由于自身重力沉降在地面，经厂方收集后为废木屑，其余 10%以无

组织形式逸散于生产车间内，木粉尘无组织排放量为 0.0105t/a，排放速率为 0.0045kg/h。

④涂胶贴纸工序产生的胶黏废气（非甲烷总烃）

本项目 LED 镜灯生产过程中，精加工后的板材涂上白乳胶后，在其表面贴上贴面纸，白乳胶在涂胶固化过程中会产生有机废气，主要成分为挥发性单体，以非甲烷总烃计。根据企业提供的白乳胶检测报告(见附件 5)，白乳胶中挥发份含量为 17g/L，白乳胶密度约为 1.2kg/L，本项目白乳胶用量为 24.6t，则白乳胶中非甲烷总烃产生量为 0.3485t/a。厂方拟在自动单面水胶贴纸生产线涂胶工序设置密闭收集管道吸收该工段有机废气，收集的废气汇入车间排气总管后进入车间外的“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理，最终通过 15 米高排气筒（FQ-01）高空排放。密闭收集管道捕集率按 95%计，二级活性炭吸附装置对非甲烷总烃吸附效率按 90%计，其余 10%未收集到的非甲烷总烃无组织排放于生产车间内。根据厂方介绍，涂胶贴纸工序平均每天工作为 4h，年工作时间 1200h。

吸风管理估算：贴纸生产线内吸风风量参照《三废处理工程技术手册废气卷》，工厂一般作业室换气次数为 6 次/小时，涂装室换气次数为 20 次/小时，本项目为保证贴纸生产线内空气状况良好，吸风风量以 25 次左右/小时设计，结合贴纸生产线内的有效容积，确定该工序吸风风量约为 7000m³/h。

2) 无组织

①废塑料、塑料边角料破碎工段产生的破碎粉尘

本项目熔融挤出工序产生的废塑料和冷却开模工序产生的塑料边角料均经破碎机破碎后回用于生产，破碎后的塑料颗粒较大，但破碎过程中会有仍少量破碎粉尘产生。类比《海安亚鸣塑胶制品有限公司塑料制品生产项目环境影响报告表》（该项目已取得海安县行政审批局批复，批复文号：海行审〔2018〕188 号，验收监测时间为 2019 年 12 月）中关于塑料破碎时粉尘产生量进行类比计算，碎料粉尘产生量以破碎量的 0.1%计。根据厂方介绍，本项目废塑料、塑料边角料产生量约为原料用的 2%左右，约 7t/a，则破碎粉尘产生量为 0.007t/a。根据厂方介绍，破碎工段平均每天工作 2h，年工作 600h，破碎粉尘产生速率为 0.0117kg/h。由于粉尘产生量较小，在生产车间内无组织排放。

②铝型材锯切下料工序产生的锯切粉尘

根据厂方介绍，本项目铝型材需通过锯床切割下料，此过程会有锯切粉尘产生。参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册”中“04 下料锯床、砂轮机切割”的粉尘产污系数 5.3kg/t-原料。根据企业介绍，本项目需切割的铝型材约 100t/a，则切割烟尘产生量为 0.53t/a。厂方拟设置 1 台移动式粉尘净化装置吸收处理，移动式粉尘净化装置收集效率可达 80%，处理效率可达 85%，则未被捕集的切割烟尘量为 0.1696t/a，其中 85%由于自身重力沉降在地面，剩余 15%约 0.0254t/a 逸散在空气中。根据厂方介绍，铝型材下料机切割工段年工作时间为 600h，则锯切粉尘无组织排放速率为 0.0423kg/h。

本项目废气收集、处理及排放方式见表 4-2:

表 4-2 废气源强核算、收集、处理、排放方式情况一览表

废气产污环节	污染源编号	污染物种类	污染源强核算(t/a)	源强核算依据	废气收集方式	收集效率	治理措施			风量(m ³ /h)	排放形式	
							治理工艺	去除效率	是否为可行技术		有组织	无组织
熔融挤出冷却开模工序	G ₁₋₁ 、G ₁₋₂	非甲烷总烃	0.945	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“2927 日用塑料制品制造行业”，挥发性有机物产污系数为 2.7kg/t-原料	集气罩	90%	多级过滤器+二级活性炭吸附装置	90%	是	18000	FQ-01	周围大气
废塑料、塑料边角料破碎工段	G ₂	颗粒物	0.007	类比《海安亚鸣塑胶制品有限公司塑料制品生产项目环境影响报告表》中碎料粉尘产生量以破碎量的 0.1% 计	/	/	加强车间通风	/	/	/	/	周围大气
调墨印刷工序	G ₃ 、G ₄ G ₁₀ 、G ₁₁	非甲烷总烃	0.048	根据水性油墨成分分析计算	集气罩	90%	多级过滤器+二级活性炭吸附装置	90%	是	15000	FQ-01	周围大气
E0 级板材切割下料、精加工工序	G ₅ 、G ₆	颗粒物	1.0535	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“203 木质制品制造行业系数手册”中“203 木质制品制造行业系数表”中“木材-切割/旋切”的颗粒物产污系数 245×10 ⁻³ kg/m ³ -产品	中央集尘系统	90%	脉冲布袋除尘装置	95%	是	10000	FQ-02	周围大气
涂胶贴纸工序	G ₇	非甲烷总烃	0.3485	根据白乳胶中挥发性有机化合物含量计算	密闭收集管道	95%	多级过滤器+二级活性炭吸附装置	90%	是	7000	FQ-01	周围大气
铝型材锯切下料工序	G ₈	颗粒物	0.53	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“机械行业系数手册”中“04 下料锯床、砂轮机切割”的烟尘产污系数 5.3kg/t-原料	移动式粉尘净化装置	80%	移动式粉尘净化装置	85%	是	/	/	周围大气
铝型材精加工工序	G ₉	非甲烷总烃	/	/	/	/	加强车间通风	/	/	/	/	周围大气
危废仓库	--	非甲烷总烃	/	/	/	/	活性炭吸附装置	20%	是	/	/	周围大气

(2) 有组织废气产生和排放情况

本项目有组织废气产生及排放情况一览表见表 4-3:

表 4-3 本项目有组织废气产生及排放情况一览表

序号	废气产污环节	污染物种类	产生情况			排放情况				排放口基本情况						排放标准	
			浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	排放时间 (h/a)	排放量 (t/a)	排气筒高度	内径	温度	编号及名称	类型	地理坐标 (°)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)
1	熔融挤出冷却开模工序	非甲烷总烃	22.5	0.405	0.8505	2.25	0.0405	2100	0.085	15m	0.9m	25℃	FQ-01	排气筒	E 120.5329 N 32.6005	60	--
2	调墨印刷工序	非甲烷总烃	2.4	0.036	0.0432	0.24	0.0036	1200	0.0043							60	3
3	涂胶贴纸工序	非甲烷总烃	39.414	0.2759	0.3311	3.943	0.0276	1200	0.0331							60	3
4	板材切削下料、精加工工序	颗粒物	41.05	0.4105	0.9482	2.05	0.0205	2310	0.0474	15m	0.45m	25℃	FQ-02	排气筒	E 120.5335 N 32.6005	20	1.0

表 4-4 本项目挤出废气、油墨废气以及胶黏废气合并排放情况

污染源名称	污染物名称	风机风量 m ³ /h	产生状况			排放状况				排气筒高度 m		
			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a	合并风量 m ³ /h	污染物名称	浓度 mg/m ³	速率 kg/h		排放量 t/a	
FQ-01	熔融挤出冷却开模工序	非甲烷总烃	18000	22.5	0.405	0.8505	40000	非甲烷总烃	1.7925	0.0717	0.1224	15m
	调墨印刷工序	非甲烷总烃	15000	2.4	0.036	0.0432						
	涂胶贴纸工序	非甲烷总烃	7000	39.414	0.2759	0.3311						

本项目熔融挤出、冷却开模工序产生的挤出废气（非甲烷总烃）经集气罩收集，调墨印刷工序产生的油墨废气（非甲烷总烃）经集气罩收集，涂胶贴纸工序产生的胶黏废气（非甲烷总烃）经密封吸附管道收集，最终合并通过一套“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理，15m 高排气筒（FQ-01）排放。挤出废气（非甲烷总烃）排放浓度达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中的标准；油墨废气（非甲烷总烃）、胶黏废气（非甲烷总烃）均达到江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准。

本项目塑料制品产能为 350t/a，熔融挤出、冷却开模工序产生的挤出废气（非甲烷总烃）最终排放量为 0.085t/a，单位产品非甲烷总烃排放量为 0.243kg/t

产品，达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中单位产品非甲烷总烃排放量 < 0.3kg/t 产品的限值要求。

(3) 无组织废气产生和排放情况

本项目无组织废气产生及排放情况见表 4-5:

表 4-5 本项目无组织废气产生及排放情况一览表

废气产污环节	污染物种类	污染源位置	产生量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	排放时间 (h/a)	排放速率 (kg/h)	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)
熔融挤出工序	非甲烷总烃	生产车间	0.0945	0.045	0.0945	2100	0.045	5100	11.4
废塑料、塑料边角料破碎工段	颗粒物		0.007	0.0117	0.007	600	0.0117		
调墨印刷工序	非甲烷总烃		0.0048	0.004	0.0048	1200	0.004		
板材切割下料、精加工工序	颗粒物		0.1053	0.0456	0.0105	2310	0.0045		
涂胶贴纸工序	非甲烷总烃		0.0174	0.0145	0.0174	1200	0.0145		
铝型材锯切下料工序	颗粒物		0.53	0.8833	0.0254	600	0.0423		

(4) 非正常工况分析

本项目非正常工况为环保处理设施达不到设计处理效果，导致排放量有所增加，但该工况属于违法行为，需杜绝发生；企业必须做好污染治理设施日常维护与检查，避免非正常排放的发生，定期进行污染排放监测，确保设施长期稳定正常运行。日常工作中，建议建设单位做好以下防范工作：

- ①平时注意废气处理设施的维护，及时发现处理设施的隐患，确保废气处理系统正常运行；开、停、检修要有预案，有严密周全的计划，避免非正常排放，使影响降到最小。
- ②具有使用周期的环保设施应及时、足量进行更换，并做好台账记录。
- ③应设有备用电源和备用处理设备和零件，以备停电或设备出现故障时保障及时更换，使废气全部做到达标排放。
- ④对员工进行岗位培训。做好值班记录，实现岗位责任制。

(5) 废气排放口规范化设置及监测计划

按照《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ 819-2017)、《排污许可证申请与核发技术规范橡胶和塑料制品工业》(HJ 1122-2020)以及《江苏省污染源自动监控管理办法(试行)》相关要求,废气排口应按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122号)进行设置,达到标准要求高度,并设置便于采样、监测的采样口或搭建采样平台;在排气筒附近醒目处设置环保标志牌。另需根据废气污染物无组织排放情况在厂界设置采样点。

表 4-6 废气污染源监测计划

监测点位		监测指标	监测频率	执行排放标准
有组织	FQ-01	非甲烷总烃	自动监测	同一个排气筒排放,按《印刷工业大气污染物排放标准》(DB32/4438-2021)表1中标准从严执行
	FQ-02	颗粒物	一年一次	江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中标准
无组织	厂界	非甲烷总烃	一年一次	江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3中标准
		颗粒物	一年一次	
	厂区内	非甲烷总烃	一年一次	江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2中标准
信息公开		由生态主管部门确定		
监测管理		排污单位对其自行监测结果及信息公开内容的真实性、准确性、完整性负责,排污单位应积极配合并接受环境保护行政主管部门的日常监督管理		

表 4-7 废气环保竣工验收监测计划

类别	监测点位		监测因子	监测频次	执行标准
废气	有组织	FQ-01	非甲烷总烃	连续2天 每天3次	同一个排气筒排放,按《印刷工业大气污染物排放标准》(DB32/4438-2021)表1中标准从严执行
		FQ-02	颗粒物		江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中标准
	无组织	厂界	非甲烷总烃 颗粒物		江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3中标准
		厂区内	非甲烷总烃		江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2厂区内NMHC无组织排放限值

(6) 废气治理设施可行性分析

本项目废气污染物主要为熔融挤出工序产生的挤出废气(非甲烷总烃),废塑料、塑料边角料破碎工段产生的破碎粉尘,调墨印刷工序产生的调墨废气、油墨废气(非甲烷总烃),多层板切割下料、精加工工序产生的木粉尘(颗粒物),涂胶贴纸工序产生的胶黏废气(非甲烷总烃),铝型材锯切下料工序产生的锯切粉尘(颗粒物),铝型材精加工工序产生的切削液废气(非甲烷总烃)以及危废仓库废气。挤出废气(非甲烷总烃)、调墨油墨废气(非甲烷总烃)分别经集气罩收集,胶黏废气经密闭吸风管道收集后最终合并通过一套“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理,15m高排气筒(FQ-01)排放;木粉尘(颗粒物)经中央集尘系统收集后通过脉冲布袋除尘装置吸收处理,最终通过15m高排气筒(FQ-02)排放。

破碎粉尘无组织排放于生产车间内，铝型材锯切粉尘经移动式粉尘吸收装置收集处理后无组织排放于生产车间内；危废仓库废气产生量较小且经活性炭处理后排放，本评价不对其进行不定量分析。铝型材精加工工序产生的切削液废气极少，本评价也不对其进行定量分析。

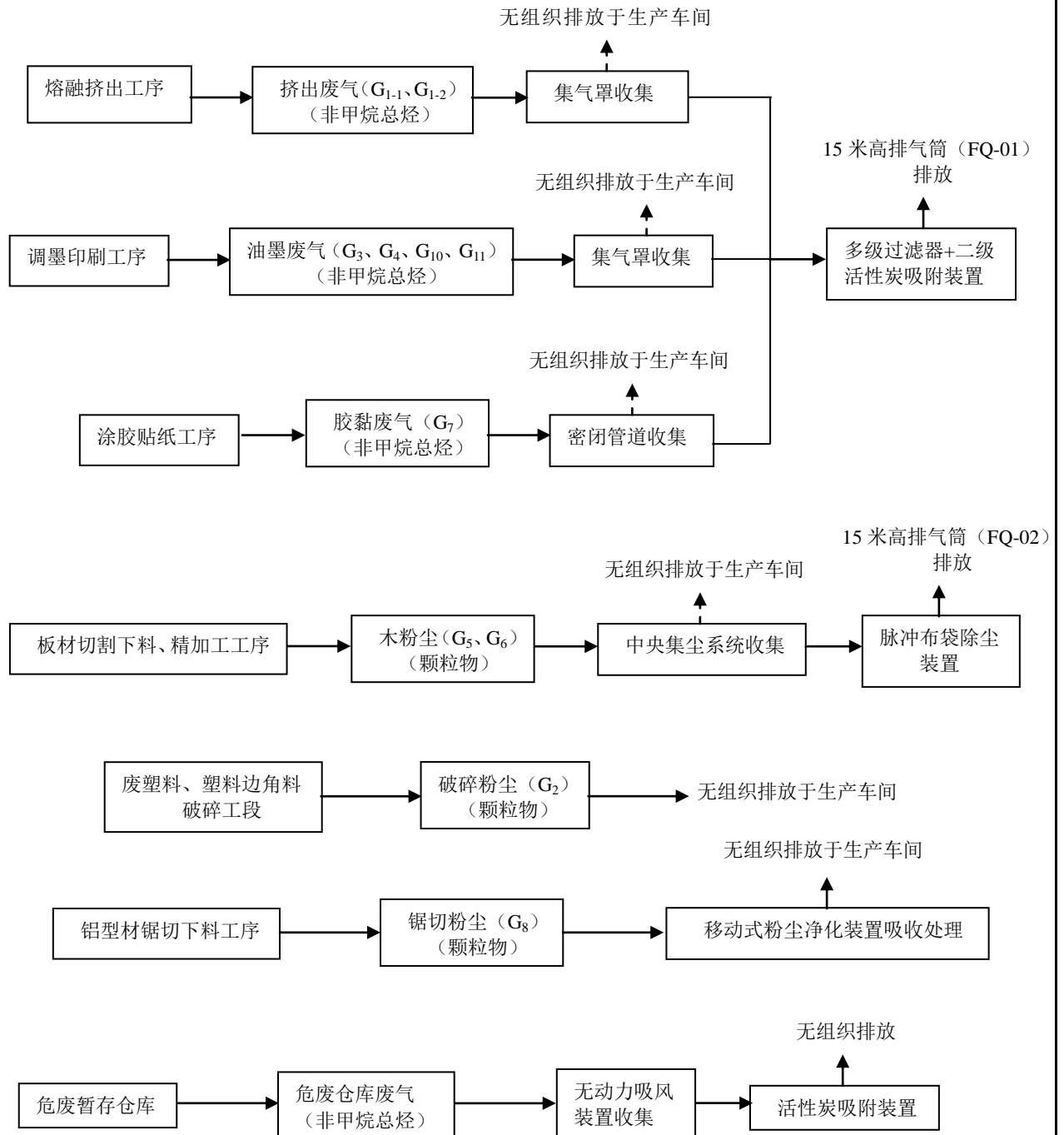


图 4-1 本项目废气收集、治理流向图

1) 废气收集效果可行性分析

①挤出废气（非甲烷总烃）、油墨废气（非甲烷总烃）、胶黏废气（非甲烷总烃）

本项目拟在每台注塑机挤出口上方和模具侧上方均设置集气罩吸收挤出废气（非甲烷总烃），各集气罩经 $\Phi 100\text{mm}$ 软管汇入车间排气总管；拟在每台印刷机上方设置集气罩吸收油墨废气（非甲烷总烃），各集气罩经 $\Phi 100\text{mm}$ 支管汇入车间排气总管；厂方拟在水胶贴纸生产线涂胶贴纸工段设置密闭吸风管道吸收胶黏废气（非甲烷总烃），吸风管道汇入车间排气总管。最终挤出废气（非甲烷总烃）、油墨废气（非甲烷总烃）、胶黏废气（非甲烷总烃）经车间排气总管合并进入车间外“多级过滤器+二级活性炭吸附装置”吸收处理，最终通过 15 米高排气筒（FQ-01）排放。车间排气总管的吸风风量达 $40000\text{m}^3/\text{h}$ ，各台注塑机、印刷机上方的集气罩能够保证 90% 的废气捕集率，密闭吸风管道能够保证 98% 的废气捕集率，FQ-01 排气筒管径 $\Phi 900\text{mm}$ ，出口风速 17.47m/s ，满足《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）排气筒出口的流速宜为 15m/s 左右的要求，设计合理。

②木粉尘（颗粒物）

本项目 LED 镜灯生产线 E0 级板材在切割下料、精加工工序均有木粉尘产生，厂方拟在生产车间内设置一套中央集尘系统对各个产尘点木粉尘进行吸收处理，各个木加工产污工序的木粉尘经软管收集后汇入中央集尘系统排气总管，进入脉冲布袋除尘装置收集处理，最终通过 15 米高排气筒（FQ-02）排放。中央集尘系统吸风风量为 $10000\text{m}^3/\text{h}$ ，各产尘点附近的吸收软管能够保证 90% 的废气捕集率，FQ-02 排气筒管径 $\Phi 450\text{mm}$ 、出口风速 17.47m/s ，能满足《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）排气筒出口的流速宜为 15m/s 左右的要求，设计合理。

中央集尘系统合理性分析：本项目中央集尘系统由吸尘器主机、管道系统、风机系统、过滤系统组成。吸尘主机置于室外，在生产车间内铺设吸尘主管，然后从主管上分设多条支管至各个作业点，风机工作使管道产生负压吸尘，含有木屑颗粒的气流经过风机输送至末端的脉冲布袋除尘装置导流仓中，可实现各作业点的粉尘统一收集。本项目车间的产尘设备台数、木粉尘收集系统的口径、风速、风量见下表：

表 4-8 本项目生产车间木粉尘收集系统口径、风速及风量

产尘设备	台数	单台设备支管根数及管径	风速	风量
裁板机	2	100mm×1	25m/s	100mm
CNC 加工中心	2	150mm×2		706.5m ³ /h
台式钻床	2	100mm×1		150mm
汇总		100mm×4、150mm×4	--	1589.6m ³ /h
车间尾气总管	1	350mm	28.89m/s	9184.4m ³ /h

本项目生产车间中央除尘装置抽尘支管共 8 根，其中直径为 100mm 的 4 根、150mm 的 4 根，设计风速均为 25m/s ，确保能够有效吸收木粉尘。车间尾气总管直径 350mm，设计风速 28.89m/s ，可保证木粉尘不停留沉降。根据各集尘管路规格和风速，计算的风机风量为 $9189.4\text{m}^3/\text{h}$ ，考虑风量损耗，设计的风机

风量为 10000m³/h，风量设置合理。

本项目中央除尘装置主风管 1 根，尺寸为 Φ350mm，壁厚为 2.0mm，型式：圆管，焊接材质：Q235B，被动式隔爆阀：Φ350mm，壁厚 2.0mm，主管道配置：火花探测器、喷淋熄火、隔爆阀、清灰口、泄爆口等。

管道进入除尘器风管连接方式为焊接不漏气，强度大于除尘器本体，除尘器进风管不直通建筑物内部，进风管设置在与进入建筑物内部的外墙保持 90° 夹角的除尘器侧面，设置在与建筑物的外墙面夹角呈 180° 的除尘器的正面位置。在除尘器进风管弯管处设置泄爆装置，泄爆口不朝向厂房建筑物内部、设备、人员方向，木材加工系统的除尘器进风管，设计风速按照风管内的粉尘浓度不大于爆炸下限的 50%（20g/m³）计算，且不小于 20m/s。在水平风管每间隔 6m 处，以及风管弯管夹角大于 45° 的部位设置清灰口，风管非清理状态时清灰口应封闭，其设计强度大于风管的设计强度。工位吸尘罩或吸尘柜连接除尘器进风主管的支风管长度小于 3m 可采用软管连接。

2) 废气处理措施可行性分析

① 二级活性炭吸附装置

二级活性炭吸附装置是由两个独立的活性炭吸附箱体串联而成的吸附装置。每级活性炭吸附箱体是由活性炭纤维筒吸附装置、排风管和排风机、排气筒等组成。该装置在系统主风机的作用下，废气从塔体进风口处进入吸附塔体内的各吸附单元，利用高性能活性炭吸附剂固体本身的表面作用力将有机废气分子吸附质吸引附着在吸附剂表面，经吸附后的干净气体透过吸附单元进入塔体内的净气室并汇集至风口排出。随操作时间之增加，吸附剂将逐渐趋于饱和现象，所以活性炭在使用过程中性能会逐渐衰减，需定期进行更换。根据《大气中 VOCs 的污染现状及治理技术研究进展》（环境科学与管理 2012 年第 37 卷第 6 期）中数据，单级活性炭吸附装置对有机废气去除效率通常可达 70%，故二级活性炭吸附装置去除效率可达 90% 以上。单级处理装置结构示意图见图 4-2：

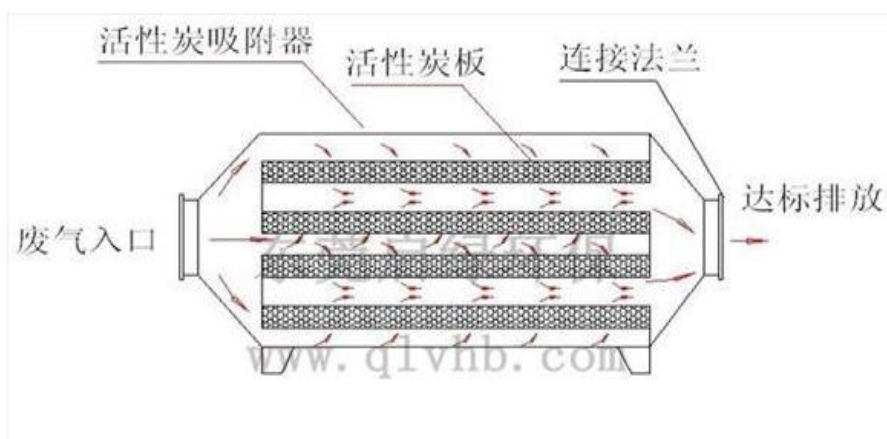


图 4-2 活性炭吸附装置结构示意图

本项目活性炭装置主要由稳压箱、活性炭吸附装置、离心机组成，采用耐水蜂窝煤活性炭

(100×100×100)，比表面积>850m²/g，密度 ρ=550g/L，依据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范（HJ2026-2013）》中“采用蜂窝状吸附剂时，气体流速宜低于 1.2m/s”的要求，活性炭吸附装置箱体尺寸及活性炭装填量计算如下：

本项目二级活性炭吸附装置每一级活性炭吸附装置的设计箱体尺寸为 1.8m（长）×1.6m（宽）×1.8m（高），活性炭有效填充长度为 0.8m，吸附装置内平铺 4 层活性炭，单层炭层厚度 0.2m，每层活性炭层平均间隔约为 0.2m，每一级活性炭吸附装置内活性炭有效容积为 1.6×1.6×0.2×4=2.048m³，活性炭密度为 0.55g/cm³，则每一级活性炭箱体内活性炭装填量为 2.048×0.55=1.1264t。活性炭吸附装置的设计风量为 40000m³/h=11.1111m³/s，过滤风速=11.1111/（1.6×1.6×4）=1.085m/s。

根据《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》（苏环办[2021]218 号）文中《涉活性炭吸附排污单位的排污许可管理要求》参照以下公式计算活性炭更换周期：

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中：T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%；（一般取值 10%）

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，单位 m³/h；

t—运行时间，单位 h/d。

本项目二级活性炭吸附装置活性炭更换周期计算如下表：

表 4-9 活性炭更换周期计算表

装置名称	活性炭用量 (kg)	动态吸附量 (%)	活性炭削减 VOCs 浓度 (mg/m ³)	风量 (m ³ /h)	运行时间 (h/d)	更换周期 (天)
二级活性炭吸附装置	2300	10	135.9	10000	7	22

注：本项目二级活性炭吸附装置活性炭更换周期按最大 VOCs 削减浓度、最大运行时间进行计算。

本项目活性炭吸附装置设备参数见下表：

表 4-10 本项目二级活性炭吸附装置设备参数

装置名称	活性炭种类	填充量	更换周期	风量 m ³ /h	风速 m/s	停留时间 s
二级活性炭吸附装置	蜂窝状活性炭	二级 每级填充量为 1.15t	22 天	40000	<1.2	>0.2
危废仓库活性炭净化装置	蜂窝状活性炭	一级， 0.2t	90 天	--	<1.2	>0.2

②脉冲布袋除尘装置

脉冲布袋除尘装置是在布袋除尘器的基础上，改进的新型高效脉冲袋式除尘器。为了进一步完善脉冲袋式除尘器，改进后的脉冲布袋除尘装置保留了净化效率高、处理气体能力大、性能稳定、操作方便、滤

袋寿命长、维修工作量大等优点。脉冲布袋除尘装置由灰斗、上箱体、中箱体、下箱体等部分组成，上、中、下箱体为分室结构。工作时含尘气体由进风道进入灰斗，粗尘粒直接落入灰斗底部，细尘粒随气流转折向上进入中、下箱体，粉尘积附在滤袋外表面，过滤后的气体进入上箱体至净气集合管排风道，经排风机排至大气。清灰过程是先切断该室的净气出口风道，使该室的布袋处于无气流通过的状态(分室停风清灰)。然后开启脉冲阀用压缩空气进行脉冲喷吹清灰，切断阀关闭时间足以保证在喷吹后从滤袋上剥离的粉尘沉降至灰斗，避免了粉尘在脱离滤袋表面后又随气流附集到相邻滤袋表面的现象，使滤袋清灰彻底，由可编程序控制仪对排气阀、脉冲阀及卸灰阀等进行全自动控制。根据《当前国家鼓励发展的环保产业设备(产品)目录》(第一批)，脉冲布袋除尘装置的除尘效率通常可以达到95%以上。而且排放的工业粉尘为常温排放，不会对设备的正常运行造成损害。

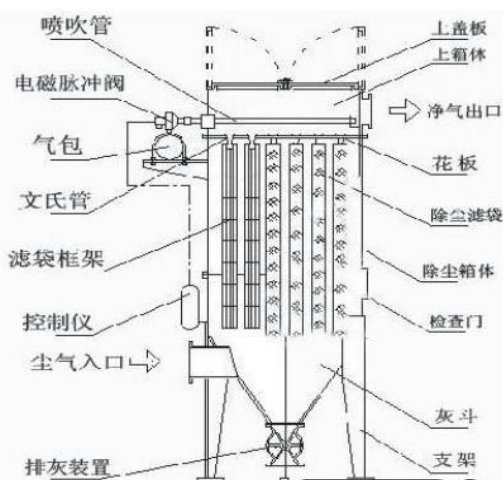


图 4-3 脉冲布袋除尘装置结构示意图

脉冲布袋除尘装置具体参数见表 4-11:

表 4-11 布袋除尘装置技术参数表

序号	参数名称	参数值
1	设计风量 (m ³ /h)	10000
2	滤袋个数	160
3	滤袋规格	Φ138×2500mm
4	过滤面积 (m ²)	160
5	过滤风速 (m/min)	1.042
6	滤袋材质	涤纶针刺毡 (防静电)
7	清灰方式	离线清灰
8	净化效率	≥95%
9	烟气温度	25°C
10	出口浓度	≤3mg/m ³
11	漏风率	<3%
12	阻力损失	<1500Pa
13	设计耐压等级	-8000Pa
14	清灰工作压力	0.25-0.35MPa

(7) 大气环境影响分析结论

本项目位于海安市大公馆安海中路 3 号江苏德尔菲亚智能卫浴有限公司厂区内，处于环境质量达标区，周边 500 米范围内大气环境保护目标仅为北侧 260 米处于坝村 28 组居民、南侧 300 米于坝村 31 组居民。经各项污染治理措施处理后， FQ-01 排气筒非甲烷总烃排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5、《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）表 1 中标准、江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准， FQ-02 排气筒颗粒物排放浓度满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准，各类废气污染物均能达标排放，对周围大气的

2、废水

本项目用水量为 2200.35t/a，主要为循环冷却水补给用水、切削液配比用水、调墨用水、印刷机清洗用水和职工生活用水，均来自市政自来水管网。排水为职工生活污水和循环冷却水排放废水。职工生活污水经厂内化粪池预处理后经市政污水管网排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，循环冷却水排放废水经厂内污水管网接入市政污水管网，也排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，最终达标尾水排入洋蛮河。

(1) 废水源强核算、处理排放方式及排放量核算

本项目水污染物产生、排放及相关参数见表 4-12：

表 4-12 废水污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/ 生产线	污染源	废水量 t/a	污染物	产生情况		治理措施				排放情况		标准浓 度限值 mg/L	排放方 式及去 向
				浓度 mg/L	产生量 t/a	治理 工艺	处理 能力 (m ³ /d)	治理 效率 (%)	是否 为 可行 性 技术	浓度 mg/L	排放量 t/a		
职工 生活	生活 污水	480	pH	6-9	/	化粪池	20m ³	是	0	6-9	/	6-9	海安市 水务集 团城市 污水处 理有限 公司
			COD	400	0.192				25	300	0.144	450	
			SS	300	0.144				33.3	200	0.096	250	
			NH ₃ -N	25	0.012				0	25	0.012	40	
			TN	35	0.0168				0	35	0.0168	50	
			TP	4	0.0019				0	4	0.0019	4.5	
循环冷 却水塔	循环冷 却水外 排废水	370	COD	40	0.0148	/	/	/	/	40	0.0148	450	
			SS	30	0.0111	/	/	/	/	30	0.0111	250	

(2) 废水类别、污染物及污染治理设施信息

废水类别、污染物及污染治理设施信息表见表 4-13：

表 4-13 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			
1	生活污水	PH COD SS 氨氮 总氮 总磷	海安市水务集团城市污水处理有限公司	间断排放，排放期间流量不稳定	TW001	化粪池	/	DW-001	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 企业总排 <input type="checkbox"/> 雨水排放 <input type="checkbox"/> 清净下水排放 <input type="checkbox"/> 温排水排放 <input type="checkbox"/> 车间或车间处理设施排放口
2	循环冷却水排放废水	COD SS			/	/	/			

废水间接排放口基本情况见表 4-14:

表 4-14 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理位置 (°)		废水排放量 (万 t/a)	排放口类型	排放去向	排放规律	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值 (mg/L)
1	DW001	E120.5216	N32.5619	0.085	一般排放口	污水处理厂	间断排放期间流量稳定	海安市水务集团城市污水处理有限公司	pH	6-9
									COD	50
									SS	10
									NH ₃ -N	5
									TN	15
	TP	0.5								

(3) 水污染源监测计划

本项目雨、污水排口按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122号)进行设置,在污水排放口附近醒目处按《环境保护图形标志——排放口(源)》(GB15562.1-1995)的相关要求设置环境保护图形标志。按照《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ 819-2017)相关要求,本项目废水监测计划如下:

表 4-15 废水污染源监测计划

序号	排放口编号	污染物名称	监控设施	自动监控设施安装位置	自动监测设施的安 装、运行、 维护等相 关要求	自动 监控 是否 联网	自动 监测 仪器 名称	手工监 测采样 方法及 个数	手工 监测 频次	手工监测方法
1	DW001	pH	<input type="checkbox"/> 自动 <input checked="" type="checkbox"/> 手动	/	/	/	/	瞬时 采样 4 个	半年 一次	玻璃电极法
2		COD								重铬酸盐法
3		SS								重量法
4		NH ₃ -N								纳氏试剂分光光度法
5		TN								碱性过硫酸钾消解 紫外分光光度法
6		TP								钼酸铵分光光度法

表 4-16 废水环保竣工验收监测计划

类别	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
废水	排污口	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP	连续2天 每天4次	海安市水务集团城市污水处理 有限公司接管标准

(4) 废水污染治理设施可行性分析

本项目产生生活污水 480t/a，主要污染物为 COD、SS、氨氮、总氮、总磷，水质简单且浓度较低，经厂内化粪池预处理后，经市政污水管网排入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，深度处理后排入洋蛮河，对周围环境影响较小。

化粪池是处理粪便并加以过滤沉淀的设备，其原理是：经分解和澄清后的上层的水化物进入管道流走，下层沉淀的固化物（粪便等垃圾）进一步水解，最后成为污泥被清掏。一般情况下，化粪池对于 COD 及 SS 的去除率为 30%左右，对其他污染物去除能力较差。生活污水经化粪池预处理后，各污染物排放浓度为 COD：300mg/L、SS：200mg/L、氨氮：25mg/L、TN：35mg/L、TP：4mg/L，能够达到海安市水务集团城市污水处理有限公司的接管标准。

(5) 海安市水务集团城市污水处理有限公司概况

海安市水务集团城市污水处理有限公司（4.9 万 m³/d 污水处理及配套管网工程）项目建设地点在海安市开发区 221 省道东延南侧，沈海高速西侧，一期处理能力 2.5 万 m³/d，建设时间 2013 年 12 月-2014 年 12 月；二期处理能力 2.4 万 m³/d，建设时间 2015 年 1 月-2016 年 6 月。一期收集范围为串场河以西部分，二期收集范围为串场河以东部分。海安市水务集团城市污水处理有限公司污水处理工艺流程见图 4-4：

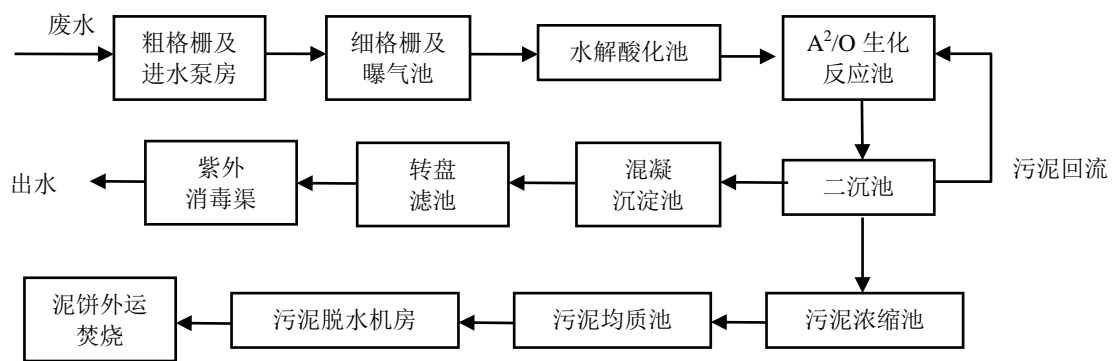


图 4-4 海安市水务集团城市污水处理有限公司工艺流程图

污水处理工艺说明：

粗格栅及进水泵房：作用是去除大尺寸的漂浮物和悬浮物，以保护提升泵的正常运转，并尽量去掉那些不利于后续处理过程的杂物。粗格栅截留物经螺旋输送机送入螺旋压榨机，压榨后外运出厂。细格栅及曝气沉砂池：污水由提升泵提升至细格栅及沉砂池，细格栅用于进一步去除污水中较小的颗粒的悬浮、漂浮物。

水解酸化池：水解酸化池主要作用是将污水中难生物降解的大分子物质通过生物水解作用降解为可生物降解的小分子物质，提高废水的可生化性。

A²/O 生化反应池：经初级处理单元的沉砂池处理后，污水的漂浮物和砂粒被去除，然后进入生物池对污水中有机物 COD、BOD₅、NH₃-N、TP 进行去除，本工程生物池应既能有效去除碳源污染物，又具备较强除磷脱氮功能。

二沉池及混凝沉淀池：经二级生物处理单元后，污水进入深度处理单元，通过混凝沉淀进一步去除 TP，通过过滤进一步去除 SS，以确保尾水达到一级 A 标准。

紫外消毒渠：该单元的作用是为处理后的达标出水进行排放。服务内容有二项，一是执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》，对出水进行消毒杀菌；二是对出水进行顺利排放。

污泥浓缩脱水：污泥处理工艺流程包括四个处置阶段，即污泥的减量化、稳定化、无害化和资源化。

中水回用：结合海安市水务集团城市污水处理有限公司所在区域内现有回用水情况，污水处理厂将对已达一级 A 标准的部分尾水作进一步净化处理后，中水拟将回用于道路洒水降尘、进路养护以及园林绿化养护等。

(5) 依托污水处理厂可行性分析

①接管水量可行性分析

海安市水务集团城市污水处理有限公司设计处理水量为 49000t/d，目前处理余量为 15000t/d，本项目废水总量为 2.833t/d，约占海安市水务集团城市污水处理有限公司处理余量的 0.019%，从废水水量来说，接纳本项目废水是可行的。

②接管水质可行性分析

本项目废水仅为生活污水和循环冷却水外排废水，经厂内预处理后水质简单，能够达到污水处理厂接管控制标准，不会对污水处理厂的正常运行产生冲击负荷，不影响其水质稳定达标处理排放。因此从水质上说，接纳本项目废水是可行的。

③配套管网和污水处理厂建设进度可行性分析

本项目位于海安市大公馆安海中路3号，位于海安市水务集团城市污水处理有限公司污水管网覆盖范围内。目前海安市水务集团城市污水处理有限公司建设工程已完成，项目所在地污水管网铺设已经到位，因此本项目产生的生活污水接管进入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理是可行的。

综上所述，本项目废水纳入海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处置可行，废水经海安市水务集团城市污水处理有限公司处理后达标排放，对周围地表水环境的影响在可接受范围内。

（6）地表水环境影响评价结论

本项目位于接纳水体环境质量不达标区域，项目营运期无生产废水产生及排放；外排废水仅为职工生活污水和循环冷却水外排废水，经厂内化粪池、隔油池预处理后水质达污水处理厂接管标准后，通过市政污水管网接管至海安市水务集团城市污水处理有限公司集中处理，尾水排入洋蛮河，项目废水经预处理后满足海安市水务集团城市污水处理有限公司接管标准的要求，从水量、水质、接管标准、配套管网及污水处理厂建设进度等方面综合考虑，本项目废水接管至海安市水务集团城市污水处理有限公司处理是可行的。因此，本项目对地表水环境的影响可以接受。

3、噪声

本项目噪声来源于塑料注塑机、破碎机、铝型材切割下料精加工设备、板材切割下料精加工设备、自带单面水胶贴纸生产线、印刷机、空压机、冷却水塔、废气处理装置引风机、行车等设备噪声，噪声源在75~95dB（A）。

（1）主要噪声源强及所处位置

表 4-17 本项目工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	单台设备声源源强 dB(A)	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB(A)	运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声	
						X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离
1	生产车间	塑料挤出机	HXW526、HXM330 PT160、PT130、PT80	75~78	厂房 隔声	10	25	1	15	62.26	8:30 ~ 17:30	20	42.26	1
2		破碎机	5KW	95~98		20	40	1	14	75.08		20	55.08	1
3		锯床	ARK-JCNC-500×5000A ARK-DJ-550	85~88		35	40	1	14	65.09		20	45.09	1
4		CNC 机床	SC-SK5000AATR-JK	80~85		35	30	1	24	60.41		20	40.41	1
5		液压车台	--	80~85		35	25	1	29	55.75		20	35.75	1
6		台式电动冲床	ARK-DJ-550	90~93		35	20	1	34	62.37		20	42.37	1
7		多头组合钻床	ARK-DZ4-13	80~85		35	15	1	15	61.48		20	41.48	1
8		裁板机	TPS-8SH	80~85		80	30	1	15	64.49		20	44.49	1
9		CNC 加工中心	M1	80~85		80	25	1	15	64.49		20	44.49	1
10		手工台式钻床	--	80~85		80	20	1	15	64.49		20	44.49	1
11		自动单面水胶贴 纸生产线	GXY-T-1350A	78~80		55	30	1	24	52.40		20	32.40	1
12		印刷机	2600 型	78~80		55	10	1	10	63.01		20	53.01	1
13		行车	3T	75~78		5	5	9	5	68.79		20	48.79	1

注：以生产车间西南角为（0，0，0）

表 4-18 本项目工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			单台设备声源源强 dB(A)	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z			
1	空压机	1.5m ³ /min	15	55	1	90~93	隔间隔声 设备减振	8:30~17:30
2	冷却水塔	1.5m ³ /h	-3	45	1	80~83		
3	有机废气处理装置引风机	风量 40000m ³ /h	15	55	1	85~88		
4	木粉尘处理装置引风	风量 10000m ³ /h	75	55	1	85~88		

注：以生产车间西南角为（0，0，0）

(2) 噪声控制措施

厂方将主要产噪设备合理布局，根据不同设备采取相应的降噪措施，具体如下：

①合理布局，将主要生产装置靠车间中心布置。

②生产设备尽量选用低噪声设备，本项目所采购的生产设备大多数是国内先进设备，辐射噪声比同类设备低。

③对废气处理装置引风机、空压机等高噪声设备，安装于具有良好隔声效果的隔间内，高噪声源设备安装消声器，高振动设备安装橡胶减振垫等，可以降噪约 5dB (A) 左右。

④生产车间墙体和屋顶安装吸声材料，可吸声 20dB (A) 左右。

⑤建立设备定期维护，保养的管理制度，以防止设备故障形成的非正常生产噪声，同时确保环保措施发挥最佳有效的功能。

表 4-19 工业企业噪声防治措施及投资表

噪声防治措施名称 (类型)	噪声防治措施规模	噪声防治措施效果	噪声防治措施投资/万元
厂房隔声	/	-20dB (A)	/
隔声房、设备减振垫	3 套	-5dB (A)	15

(3) 厂界达标分析

①噪声预测模式

根据《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2009) 规定，选取预测模式，应用过程中将根据具体情况作必要简化，计算过程如下：

声环境影响预测模式：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - A_{div} - A_{bar}$$

式中： A_{div} —声波几何发散引起的倍频带衰减，dB(A)；

A_{bar} —屏障引起的倍频带衰减，dB(A)。

厂房墙壁、门窗等围护结构的隔声量主要取决于其单位面积质量 $G(\text{kg}/\text{m}^2)$ 及噪声频率 $f(\text{Hz})$ 。

点声源的几何发散衰减：

$$A_{div} = 20\lg(r/r_0)$$

式中： r ——预测点距离声源的距离 (m)；

r_0 ——参考位置距离声源的距离 (m)，统一 $r_0=1.0\text{m}$ 。

本项目高噪声设备安置于车间内，生产时门窗关闭，设计隔声达 20dB (A) 以上。

②预测结果

本项目建成投产后，选择东、南、西、北厂界作为关心点，进行噪声影响预测，考虑隔声措施和距离衰减，噪声设备对各预测点的贡献值见表 4-20：

表 4-20 本项目噪声预测结果与达标分析表 (单位: dB(A))

序号	声环境保护目标名称	噪声背景值	噪声现状值	噪声标准值	噪声贡献值	噪声预测值	较现状增量	超标和达标情况
		昼间	昼间	昼间	昼间	昼间	昼间	昼间
1	东厂界	/	/	65	49.6	/	/	达标
2	南厂界	/	/	65	56.6	/	/	达标
3	西厂界	/	/	65	59.4	/	/	达标
4	北厂界	/	/	65	61.6	/	/	达标

由表 4-15 可知,本项目采取以上噪声控制措施后,东、南、西、北厂界噪声昼间预测值分别为 62.1dB(A)、62.9dB(A)、63.8dB(A)、64.7dB(A),能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准,对周围环境影响较小。因此,本评价认为只要厂方对各产噪设备严格按照本评价提出的降噪措施进行防治,本项目生产过程中不会对厂界及外环境造成较大影响。

(4) 噪声监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ 819-2017),厂界噪声最低监测频次为季度,厂界噪声监测频次为一季度开展一次,并在高噪声源附近附近醒目处设置环保保护图形标志牌。

表 4-21 噪声监测计划

类别	监测点位	监测项目	监测频率	执行标准
噪声	厂界四周外 1m	等效连续 A 声级	每季度一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准

表 4-22 噪声环保竣工验收监测计划

类别	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
噪声	四周厂界	等效连续 A 声级	连续 2 天 昼夜间各一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准

4、固体废物

本项目产生的固废主要为 PP 粒子、PE 粒子使用过程中产生的废包装袋,塑料挤出机、塑料注塑机使用过程中更换的废模具,白乳胶、水性油墨、切削液、液压油使用过程中产生的废包装桶,熔融挤出工序、冷却开模工序产生的废塑料、塑料边角料,生产过程中产生的废劳保用品,印刷工序产生的清洗废液,多层板切割下料精加工工序产生木材边角料废木屑,涂胶贴纸工序产生的废纸边角料,铝型材锯切下料工序产生的钢材边角料,铝型材精加工工序产生的金属碎屑,精加工设备产生的废切削液,机械设备维修保养过程中产生的废液压油,木加工除尘设备吸收的木粉尘,多级过滤器产生的废过滤棉,二级活性炭吸附装置产生的废活性炭,空压机使用过程中产生的空压机含油废液,厂内职工产生的生活垃圾。

(1) 固体废物产污环节及产生量

废包装袋:本项目 PP、PE 粒子均为袋装,使用过程中会产生废包装袋。根据使用量以及包装规格计算,预计产生废包装袋 350 个/a,平均每个为 0.3kg,则产生废包装袋约 0.105t/a,经厂方收集后出售处理。

废模具：根据厂方介绍，塑料注塑机、塑料吹塑机中的模具每年需更换两次，产生废模具约 60t/a，经厂方收集后出售处理。

废包装桶：本项目白乳胶、水性油墨、切削液、液压油使用过程中均会产生废包装桶，根据使用量以及包装规格计算，预计产生废胶桶 985 个/a、废油墨桶约 80 个/a、废机械油桶约 25 个/a，废包装桶合计 1090 个/a。废包装桶平均每个为 1.2kg，则产生废胶桶、废油墨桶约 1.278t/a、废机械油桶约 0.03t/a，合计 1.308t/a。根据国家危险废物名录（2021 版），废胶桶、废油墨桶危废代码为 HW49 900-041-49，废机械油包装桶危废代码为 HW08 900-249-08，均经厂方收集后委托有资质单位处置。

废塑料、塑料边角料：本项目熔融状态的塑料流体通过螺杆的液压推力注入闭合好的模具模腔内，该过程中会有少量塑料流体进入模具缝隙中，冷却定型后成为塑料边角料，在冷却开模工序自动脱落下来。注塑机吹塑机切换料及工作结束后，需将加热模腔内的少量余料排出，形成废塑料。根据厂方介绍，废塑料、塑料边角料产生量约为塑料流体量的 2% 左右，则废塑料、塑料边角料产生量约为 7t/a，经破碎处理后回用于生产。

废劳保用品：根据企业介绍及同行业类比调查，本项目生产过程及塑料注塑机、板材精加工设备、铝型材精加工设备维修保养过程中预计产生含油抹布、手套等废劳保用品约 0.8t/a，属于危险废物，编号为 HW49（900-041-49）。依据《固体废物污染环境防治法（2020 年修订）》第三章第 36 条中“禁止向生活垃圾收集设施中投放工业固体废物”，不再执行《国家危险废物名录》（2016 年）豁免清单管理要求，委托有资质的单位处理。

清洗废液：本项目两台印刷机平均每年清洗两次，每次清洗 2 遍。每台印刷机每遍清洗用水量约为 10kg，年清洗用水量为 0.08t，清洗废水量约 0.076t/a。根据《国家危险废物名录（2021 版）》，清洗废液属于危险固废，类别是 HW09，代码是 900-007-09，在厂内安全暂存后，委托有资质单位清运处置。

木材边角料、废木屑：本项目 LED 镜灯生产线切割下料、精加工过程中均会产生木材边角料、废木屑，企业通过合理设计利用，木材边角料、废木屑产生量约为 10% 左右。本项目板材用量 4300m³/a，约 3010t/a，故木材边角料、废木屑产生量约 301t/a。根据木加工过程中央集尘系统的收集效率分析可知，未被收集的木粉尘约 0.1053t/a，其中 90% 约 0.0948t/a 由于自身重力沉降在地面，经厂方收集为废木屑。故木加工过程木材边角料、废木屑总产生量为 301.0948t/a，经厂方收集后出售处理。

废纸边角料：本项目 LED 镜灯生产线涂胶贴纸过程中均会产生废纸边角料，根据厂方介绍，废纸边角料产生量约为贴面纸用量的 5% 左右。本项目贴面纸用量 185.15 万 m²/a，约 200t/a，故废纸边角料产生量约 10t/a，经厂方收集后出售处理。

钢材边角料：本项目铝型材锯切切割下料过程中均会产生少量钢材边角料，根据企业提供的资料，废边角料产生量以原料用量的 5% 计，产生量约为 5t/a，经厂方收集后出售处理。

金属碎屑：本项目铝型材精加工工序会产生少量金属碎屑积聚在操作台附近。根据企业介绍，金属碎

屑产生量以金属加工量的 5%考虑，则金属碎屑产生量约为 0.5t/a，经厂方收集后出售处理。

废切削液：本项目铝型材精加工设备内部需要使用一定量的切削液，切削液平时循环使用，平均每年更换两次，根据每台精加工设备的水箱容量计算，废切削液产生量约为 0.2t/a。废切削液被列为国家危险废物名录，编号为 HW09（900-006-09），委托有资质的单位处理。

废液压油：本项目木加工设备、铝型材精加工设备维修保养过程中会产生少量废液压油。根据厂方介绍，本项目废液压油的产生量约为 0.2t/a。废液压油属于危险废物，编号为 HW08（900-218-08），委托有资质的单位处理。

布袋除尘装置吸收的木粉尘：本项目设置中央集尘系统对木加工过程中切割下料、精加工工序产生的木粉尘进行收集，进入脉冲布袋除尘装置吸收处理。根据中央集尘系统的收集效率以及脉冲布袋除尘装置的吸收效率分析得知，脉冲布袋除尘装置吸收的木粉尘量约 0.9008t/a，经厂方收集后出售处理。

废过滤棉：考虑到油墨废气湿度较高，厂方拟对废气处理装置中安装多级过滤器，以去除有机废气中的水分，防止活性炭受潮而影响吸附效果。多级过滤器中的过滤棉吸附达饱和状态后需进行更换，根据企业介绍，本项目多级过滤器中的过滤棉装填量为 0.05t，每月更换一次，则本项目废过滤棉的产生量为 0.6t/a，属于危险废物，编号为 HW49（900-041-49）。

废活性炭：本项目拟设置一套二级活性炭吸附装置对挤出废气、油墨废气、胶黏废气吸收处理，活性炭一旦不能满足吸附要求即进行更换。根据活性炭吸附装置技术要求分析，本项目二级活性炭吸附装置每级活性炭箱体的填充量均为 1.15t，22 天更换一次，则废活性炭的产生量约为 32.3824t/a（含吸附的有机废气 1.1024t/a）。危废仓库活性炭吸附装置中的活性炭每季度更换一次，废活性炭产生量约为 0.6t/a。则该项目废活性炭总产生量约为 32.9824t/a，属于危险废物，编号为 HW49（900-039-49），委托有资质的单位处理。

空压机含油废液：本项目厂内设有两台螺杆式空压机，分别给塑料注塑机、木加工设备供气使用。在工作过程中，空压机上的润滑油被压缩空气挟带，与空气冷凝水一道由排泄阀排出，形成空压机含油废液。该废液是由高温压缩空气冷却时，由其中水蒸气的冷凝水混合部分润滑油形成，不是加入的新鲜水。根据厂方介绍，空压机废液每天排放，每次排放量为 5L，则空压机含油废液产生量约 3t/a。该含油废液属于危险固废，编号为 HW08（900-249-08），经厂方收集后委托有资质的单位处理。

生活垃圾：本项目定员 40 人，每人每天的垃圾产生量平均为 0.5kg，生活垃圾的产生量约 6t/a，由当地环卫部门统一清运。

（2）固体废物属性判定

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的规定，首先需对本项目产生的副产物是否属于固体废物进行判定，判定依据（《固体废物鉴别标准通则》（GB 34330—2017））及结果见表 4-23：

表 4-23 固体废物产生情况汇总表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	产生量 (t/a)	种类判断			
						固废	副产品	判定依据	
1	废包装袋	PP、PE 粒子使用过程	固态	尼龙袋	0.105	√	--	4.1h)	5.1e)
2	废模具	塑料注塑机、塑料吹塑机使用过程	固态	钢材	60	√	--	4.1h)	5.1e)
3	废包装桶	白乳胶、水性油墨切削液、液压油使用过程	固态	桶、油漆矿物油	1.308	√	--	4.1h)	5.1e)
4	废塑料塑料边角料	熔融挤出工序冷却开模工序	固态	塑料	7	√	--	4.2a)	5.1e)
5	废劳保用品	生产过程	固体	矿物油、布	0.8	√	--	4.1h)	5.1e)
6	清洗废液	印刷机清洗过程	液态	油墨、水	0.076	√	--	4.1h)	5.1e)
7	木材边角料废木屑	板材切割下料、精加工工序	固态	木料	301.0948	√	--	4.1h)	5.1e)
8	废纸边角料	涂胶贴纸工序	固态	纸	10	√	--	4.1h)	5.1e)
9	钢材边角料	铝型材切割下料工序	固态	铝材	5	√	--	4.1h)	5.1e)
10	金属碎屑	铝型材精加工工序	固态	铝屑	0.5	√	--	4.1h)	5.1e)
11	废切削液	铝型材精加工工序	液态	矿物油	0.2	√	--	4.1h)	5.1e)
12	废液压油	机械设备维修保养过程	液态	矿物油	0.2	√	--	4.1h)	5.1e)
13	布袋除尘装置吸收的除尘灰	脉冲布袋除尘装置	固态	木粉尘	0.9008	√	--	4.1h)	5.1e)
14	废过滤棉	多级过滤器	固态	纤维	0.6	√	--	4.1h)	5.1e)
15	废活性炭	二级活性炭吸附装置	固态	活性炭有机溶剂	32.9824	√	--	4.1h)	5.1e)
16	空压机含油废液	空压机使用过程	液态	油类物质水	3	√	--	4.4b)	5.1e)
17	生活垃圾	职工生活	半固态	塑料纸屑	6	√	--	4.1h)	5.1e)

注：上表中①《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)来源鉴别中“4.1h)”表示：因丧失原有功能而无法继续使用的物质；“4.2a)”表示：产品加工和制造过程中产生的下脚料、边角料、残余物质等；“4.2b)”表示：在物质提取、提纯、电解、电积、净化、改性、表面处理以及其他处理过程中产生的残余物质；“4.3e)”表示：水净化和废水处理产生的污泥及其他废弃物质；“4.3n)”表示：在其他环境治理和污染修复过程中产生的各类物质；“4.4b)”表示：国务院环境保护行政主管部门认定为固体废物的物质；②《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)处置鉴别中“5.1c)”表示：填埋处理；“5.1e)”表示：国务院环境保护行政主管部门认定的其他处置方式。

(3) 固体废物处置利用情况

本项目固体废物处置利用方式见表 4-24：

表 4-24 本项目固废产生及利用处置方式一览表

序号	废物来源	名称	性状	产生量 (t/a)	分类标准	类别废物	废物代码	危险性	拟采取的处置方式
1	PP、PE 粒子使用过程	废包装袋	固态	0.105	《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020)	07	292-001-07	--	厂方收集后出售处理
2	塑料注塑机使用过程	废模具	固态	60		09	292-001-09		

3	熔融挤出工序 冷却开模工序	废塑料 塑料 边角料	固态	7	《国家危险废物 名录》(2021年)	06	292-001-06	厂方收集 后出售处 理	回用于 生产
4	板材切割下料 精加工工序	木材边 角料、废 木屑	固态	301.0948		03	292-001-03		
5	涂胶贴纸工序	废纸边 角料	固态	10		04	292-001-03		
6	铝型材切割下 料工序	钢材边 角料	固态	5		09	292-001-09		
7	铝型材精加工 工序	金属碎 屑	固态	0.5		99	900-999-99		
8	布袋除尘装置 吸收的木粉尘	脉冲布 袋除尘 装置	固态	0.9008		66	900-999-66		
9	职工生活	生活 垃圾	半固 态	6		99	900-999-99		环卫部门 清运处理
10	白乳胶、水性 油墨使用过程	废包装 桶	固态	1.278		HW49	900-041-49		T/In
	切削液、液压 油使用过程		固态	0.03		HW08	900-249-08		T、In
11	生产过程	废劳保 用品	固态	0.8	HW49	900-041-49	T/In		
12	印刷机 清洗过程	清洗 废液	液态	0.076	HW09	900-007-09	T、In		
13	铝型材精加 工工序	废切 削液	液态	0.2	HW09	900-006-09	T、In		
14	机械设备维修 保养过程	废液 压油	液体	0.2	HW08	900-218-08	T、In		
15	多级过滤器	废过 滤棉	固体	0.6	HW49	900-041-49	T/In		
16	二级活性炭 吸附装置	废活 性炭	固态	32.9824	HW49	900-039-49	T/In		
17	空压机 使用过程	空压机 含油废 液	液体	3	HW08	900-249-08	T、In		

从本项目采用的固废利用及处置方式来分析,对产生的各类固废按其性质分类分区收集和暂存,并均能得到有效利用或妥善处置。在严格管理下,本项目的固体废物对周围环境不会产生二次污染。

(4) 固废暂存场所(设施)环境影响分析

①一般固废贮存场所(设施)影响分析

本项目拟在生产车间东北部设置 20m²的一般工业固废堆场。一般固废堆场按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)及其修改单要求建设,对一般固废堆场地面进行硬化,并做好防腐、防渗和防漏处理,制定“一般固废仓库管理制度”、“一般工业固废处置管理规定”,由专人维护。本项目生产过程中有废包装袋、废模具、木材边角料废木屑、废纸边角料、钢材边角料、金属碎屑,属于一般工业固废,暂存于一般固废堆场,收集后出售处理。因此本项目一般工业固废的收集、贮存对环境的影响较小。

②危险废物暂存场所（设施）环境影响分析

厂方拟在生产车间北侧设置一座 10m×8m×4m 的危废暂存仓库（具体位置见附图 2），贮存场所按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环保部公告 2013 年第 36 号）要求建设，不相容的危险废物分类存放、贮存。其中废包装桶加盖密封后暂存于废包装桶暂存区域，每只包装桶占地面积约为 0.08m²，按照三层暂存、每年运转 4 次考虑，所需面积为 6.16m²，本项目设置 8m² 暂存面积；清洗废液、废切削液、废液压油、废活性炭、空压机含油废液使用具有防腐、防渗功能的专用塑胶桶分别密封盛装，按照每只塑胶桶盛装量 100kg、每只塑胶桶的占地面积约 0.2m²、按单层暂存、每年运转四次考虑，所需暂存面积为 43.2m²，本项目设置 46m² 暂存面积；废劳保用品、废过滤棉使用密封吨袋分别储存，按照每只吨袋占地面积约为 1.5m²、固体危险废物各自产生量、每年运转四次考虑，所需面积约为 7.5m²，本项目设置 9m² 暂存面积。综上所述，本项目所产生的危废暂存面积共需 63m²，考虑危废仓库还需设置过道、导流渠、收集池等，本项目设置 80m² 的危废暂存仓库可满足危废贮存的要求。

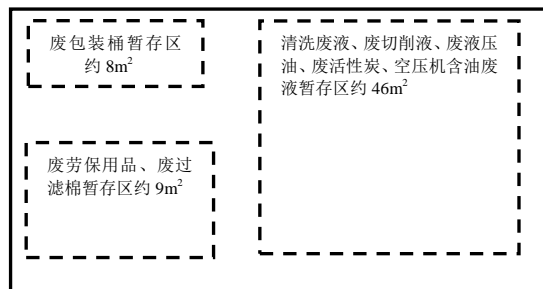


图 4-8 本项目危废暂存仓库分区贮存示意图

收集的危险废物及时贮存至危废暂存仓库，同时建立危险废物管理制度，设置储存台账，如实记录危险废物储存及处理情况，贮存场所拟在出入口设置在线视频监控。

综上所述，本项目运营期产生的危险废物主要为废包装桶、废劳保用品、含油墨废抹布、废印刷板、废灯管、废液压油、废过滤棉、废活性炭、空压机含油废液，分别通过专用的密封塑胶桶、密封吨袋、加盖密封的方式贮存于危废暂存仓库，并移送至有资质单位的危废处置单位进行处理。贮存过程中不会产生有毒有害物质的挥发和扩散，也不会发生泄漏情况，故本项目产生的危废在采取以上的污染防治措施条件下不会对周边的大气环境、地表水环境、土壤、地下水产生影响。危险废物的贮存满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单的相关要求。

（5）厂内运输过程的环境影响分析

危险废物的收集、运输按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）的要求进行。在运输过程中，按照《江苏省固体废物污染环境防治条例》中对危险废物的包装、运输的有关标准、技术规范和要求进行，有效防止危险废物转移过程中污染环境。本项目需处理的危险废物采用专门的车辆，密闭运输，严格禁止抛洒滴漏，杜绝在运输过程中造成环境的二次污染。在危险废物的运输中执行《危险废物转移联单管理办法》中有关的规定和要求。

建设单位须对员工进行培训，加强安全生产及防止污染的意识，培训通过后方可上岗，对于固体废弃物的收集、运输要实施专人专职管理制度并建立好台账。

(6) 委托处置的环境影响分析

本项目建成投产后产生的危险废物主要为 HW08（废机械油桶、废液压油、空压机含油废液）、HW09（清洗废液、废切削液）、HW49(废劳保用品、废油墨桶废油漆桶、废过滤棉、废活性炭)，应与有相关资质的危废处置单位签订合同，委托处置。企业承诺严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18596-2001) 及修改单要求设置暂存场所，将上述危险废物在厂区危废暂存仓库内暂存，建立健全危险废物贮存、利用、处置台帐，并如实记录危险废物贮存、利用、处置情况，及时与有资质的处置单位签订危废处置合同。本项目所在地周边具有处理本项目危废的有资质单位及处理能力见表 4-25:

表 4-25 本项目危废处置的意向单位及处理能力一览表

单位名称	许可量 (t/a)	公司地址	经营范围
上海电气南通国海环保科技有限公司	10000 (焚烧) 13000 (填埋)	老坝港滨海新区滨海东路 6 号	焚烧处置医药废物 (HW02)，废药物、药品 (HW03)，农药废物 (HW04)，废有机溶剂与含有机溶剂废物 (HW06)， 废矿物油与含矿物油废物 (HW08) ，油/水、烃/水混合物或乳化液 (HW09)，精 (蒸) 馏残渣 (HW11)，染料、涂料废物 (HW12)，有机树脂类废物 (HW13)，感光材料废物 (HW16)，表面处理废物 (HW17)，焚烧处置残渣 (HW18)，含铍废物 (HW20)，含铬废物 (HW21)，含铜废物 (HW22)，含锌废物 (HW23)，含砷废物 (HW24)，含镉废物 (HW26)，含锑废物 (HW27)， 含汞废物 (HW29) ，含铅废物 (HW31)，无机氰化物废物 (HW33)，石棉废物 (HW36)，有机磷化合物废物 (HW37)，含酚废物 (HW39)，含醚废物 (HW40)，含有机卤化物废物 (HW45)，含镍废物 (HW46)，含钡废物 (HW47)， 其他废物 (HW49) (900-039-49、900-040-49、900-042-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49)
南通九洲环保科技有限公司	20000	南通市如皋市长江镇规划路 1 号	焚烧处置医药废物 (HW02)，废有机溶剂与含有机溶剂废物 (HW06)， 废矿物油与含矿物油废物 (HW08) ，油/水、烃/水混合物或乳化液 (HW09)，精 (蒸) 馏残渣 (HW11)，染料、涂料废物 (HW12)， 其他废物 (HW49) (不含 309-001-49、900-042-49、900-044-49、900-045-49、900-999-49)
江苏东江环境服务有限公司	13000	南通市如东沿海经济开发区洋口化学工业园区海滨四路	焚烧处置医药废物 (HW02)，废药物、药品 (HW03)，农药废物 (HW04)，木材防腐剂废物 (HW05)，废有机溶剂与含有机溶剂废物 (HW06)， 废矿物油与含矿物油废物 (HW08) ，油/水、烃/水混合物或乳化液 (HW09)，精 (蒸) 馏残渣 (HW11)，染料、涂料废物 (HW12)，有机树脂类废物 (HW13)，感光材料废物 (HW16)、表面处理废物 (HW17，仅限 336-050-17、336-051-17、336-052-17、336-053-17、336-054-17、336-055-17、336-056-17、336-057-17、336-058-17、336-059-17、336-060-17、336-061-17、336-062-17、336-063-17、336-064-17、336-066-17)，废碱 (HW35)，含酚废物 (HW39)，含醚废物 (HW40)，含有机卤化物废物 (HW45)， 其他废物 (HW49, 900-039-49、900-041-49、900-042-49、900-044-49、900-047-49、900-999-49) ，废催化剂 (HW50,263-013-50、275-009-50、276-006-50、261-151-50)
南通润启环保服务有限公司	25000	南通市启东市滨江精细化工园上海路 318 号	焚烧处置医药废物 (HW02)，废药物、药品 (HW03)，农药废物 (HW04)，木材防腐剂废物 (HW05)，废有机溶剂与含有机溶剂废物 (HW06)， 废矿物油与含矿物油废物 (HW08) ，油/水、烃/水混合物或乳化液 (HW09)，精 (蒸) 馏残渣 (HW11)， 染料、涂料废物 (HW12) ，有机树脂类废物 (HW13)，新化学物质废物

(HW14),有机磷化合物废物(HW37),有机氰化物废物(HW38),含酚废物(HW39),含醚废物(HW40),含有机卤化物废物(HW45),其他废物(HW49)(900-039-49、900-041-49、900-042-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49)

由上表可知,本项目产生的危险废物可委托上述单位进行处置,危废处置可落实,对周边环境影
较小。

(7) 污染防治措施及其经济、技术分析

① 贮存场所(设施)污染防治措施

A、一般固废贮存场所(设施)污染防治措施

本项目一般工业固废,应按照相关要求分类收集贮存,暂存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《环境保护图形标志—固体废物贮存(处置场)》(GB15562.2-1995)等规定要求。

I、贮存、处置场的建设类型,必须与将要堆放的一般工业固体废物的类别相一致。

II、为保障设施、设备正常运行,必要时应采取防止地基下沉,尤其是防止不均匀或局部下沉。

III、贮存、处置场的使用单位,应建立档案制度。应将入场的一般工业固体废物的种类和数量以及下列资料,详细记录在案,长期保存,供随时查阅。

B、危险废物贮存场所(设施)污染防治措施

本项目拟在生产车间北侧单独设置一座 80m² 的危废暂存仓库,贮存能力满足要求。本项目危险废物贮存场所(设施)基本情况见表 4-26:

表 4-26 本项目危险废物贮存场所(设施)基本情况一览表

贮存场所(设施)名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危废暂存仓库	废包装桶	HW49	900-041-49	生产车间 北侧	80m ²	加盖密封	25t	3个月
		HW08	900-249-08					
	废劳保用品	HW49	900-041-49					
	清洗废液	HW09	900-007-09					
	废切削液	HW09	900-006-09					
	废液压油	HW08	900-218-08					
	废过滤棉	HW49	900-041-49					
	空压机含油废液	HW08	900-249-08					

本项目设置的危废暂存仓库应满足如下要求:

I、贮存物质相容性要求:在常温常压下不水解、不挥发的固体危险废物可在贮存场所内分别堆放,除此之外的其他危险废物必须存放于容器中,存放用容器也需符合(GB18597-2001)标准的相关规定;禁止将不相容(相互反应)的危险废物在同一容器中存放;无法装入常用容器的危险废物可用防漏胶袋等盛装。

II、包装容器要求:危险废物贮存容器应当使用符合标准的容器盛装危险废物,装载危险废物的容器

及材质要满足相应的强度要求，完好无损，盛装危险废物的容器材质和衬里要与危险废物相容。

III、危险废物贮存场所要求：建设项目危废仓库拟按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单的相关要求建设：地面设置防渗层，配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施；在危险废物仓库出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网。对危险废物的容器和包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，拟设置危险废物识别标志。


危废贮存过程必须分类存放、贮存，并必须要做到防雨、防渗、防漏、防扬散、防流失及其他防止污染环境的措施，不得随意露天堆放，地面进行耐腐蚀硬化处理，地基须防渗，地面表面无裂缝；不相容的危险废物需分类存放，并设置隔离间隔断；具备警示标识等方面内容。

IV、危险废物暂存管理要求：危废暂存间设立危险废物进出台账登记管理制度，记录每次运送流程和处置去向，严格执行危险废物电子联单制度，实行对危险废物从源头到终端处理的全过程监管，确保危险废物 100%得到安全处置。

②固体废物贮存场环保图形标志设置

根据《环境保护图形标志—固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995)设置环境保护图形标志。本项目固废堆放场的环境保护图形标志的具体要求见表4-27：

表4-27 固废堆放场的环境保护图形标志一览表

<p>一般固废暂存：</p> <p>1、规格：30×40cm</p> <p>2、材质：1.0mm 铁板或铝板</p> <p>3、污染物种类填：包装废料；</p> <p>4、排口编号：企业自行编号；</p> <p>5、企业名称：企业全名；</p>	
<p>危废信息公开：</p> <p>1、设置位置 采用立式固定方式固定在危险废物产生单位厂区门口醒目位置，公开栏顶端距离地面 200cm 处</p> <p>2、规格参数 (1) 尺寸：底板 120cm×80cm (2) 颜色与字体：公开栏底板背景颜色为蓝色(印刷 CMYK 参数附后，下同)，文字颜色为白色，所有文字字体为黑体 (3) 材料：底板采用 5mm 铝板</p> <p>3、公开内容</p>	

包括企业名称、地址、法人代表及电话、环保负责人及电话、危险废物产生规模、贮存设施建筑面积和容积、贮存设施数量、危险废物名称、危险废物代码、环评批文、产生来源、环境污染防治措施、厂区平面示意图、监督举报途径、监制单位等信息



危险废物暂存场所警示标志

1、设置位置

平面固定在每一处贮存设施外的显著位置，包括全封闭式仓库外墙靠门一侧，围墙或防护栅栏外侧，适合平面固定的储罐、贮槽等，标志牌顶端距离地面 200cm 处。除无法平面固定警示标志的储罐、贮槽需采取立式固定外，其他贮存设施均采用平面固定式警示标志牌

2、规格参数

- (1) 尺寸：标志牌 100cm×120cm。三角形警示标志边长 42cm，外檐 2.5cm
- (2) 颜色与字体：标志牌背景颜色为黄色，文字颜色为黑色。三角形警示标志图案和边框颜色为黑色，外檐部分为灰色。所有文字字体为黑体

(3) 材料：采用 1.5-2mm 冷轧钢板，表面采用搪瓷或反光贴膜处理，端面经过防腐处理；或者采用 5mm 铝板，不锈钢边框 2cm 压边

3、公开内容

包括标志牌名称、贮存设施编号、企业名称、责任人及电话、管理员及电话、贮存设施环评批文、贮存设施建筑面积或容积、贮存设施环境污染防治措施、环境应急物资和设备、贮存危险废物清单



危险废物暂存场所贮存设施内部分区警示标志牌：

1、设置位置

贮存设施内部分区，固定于每一种危险废物存放区域的墙面、栅栏内部等位置。无法或不便于平面固定、确需采用立式的，可选择立式可移动支架，不得破坏防渗区域。顶端距离地面 200cm 处

2、规格参数

- (1) 尺寸：75cm×45cm。三角形警示标志边长 42cm，外檐 2.5cm
- (2) 颜色与字体：固定于墙面或栅栏内部的，与平面固定式贮存设施警示标志牌一致。采用立式可移动支架的，警示标志牌主板字体及颜色与平面固定式贮存设施警示标志牌一致，支架颜色为黄色

(3) 材料：采用 5mm 铝板，不锈钢边框 2cm 压边

3、公开内容

包括废物名称、废物代码、主要成分、危险特性、环境污染物



危险废物暂存场所包装识别标签:

1、设置位置

识别标签包括粘贴式和系挂式。粘贴式危险废物标签粘贴于适合粘贴的危险废物储存容器、包装物上，系挂式危险废物标签适合系挂于不易粘贴牢固或不方便粘贴但相对方便系挂的危险废物储存容器、包装物上。

2、规格参数

- (1) 尺寸: 粘贴式标签 20cm×20cm，系挂式标签 10cm×10cm
- (2) 颜色与字体: 底色为醒目的桔黄色，文字颜色为黑色，字体为黑体
- (3) 材料: 粘贴式标签为不干胶印刷品，系挂式标签为印刷品外加防水塑料袋或塑封

3、内容填报

- (1) 主要成分: 指危险废物中主要有害物质名称。
- (2) 化学名称: 指危险废物名称及八位码，应与企业环评文件、管理计划、月度申报等的危险废物名称保持一致
- (3) 危险情况: 指《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 附录 A 所列危险废类别，包括爆炸性、有毒、易燃、有害、助燃、腐蚀性、刺激性、石棉
- (4) 安全措施: 根据危险情况，填写安全防护措施，避免事故发生
- (5) 危险类别: 根据危险情况，在对应标志右下角文字前打“√”。

危险废物									
主要成分:	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> 爆炸性 </td> <td style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> 有毒 </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> 易燃 </td> <td style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> 有害 </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> 助燃 </td> <td style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> 腐蚀性 </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> 刺激性 </td> <td style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> 石棉 </td> </tr> </table>	 <input type="checkbox"/> 爆炸性	 <input type="checkbox"/> 有毒	 <input type="checkbox"/> 易燃	 <input type="checkbox"/> 有害	 <input type="checkbox"/> 助燃	 <input type="checkbox"/> 腐蚀性	 <input type="checkbox"/> 刺激性	 <input type="checkbox"/> 石棉
 <input type="checkbox"/> 爆炸性	 <input type="checkbox"/> 有毒								
 <input type="checkbox"/> 易燃	 <input type="checkbox"/> 有害								
 <input type="checkbox"/> 助燃	 <input type="checkbox"/> 腐蚀性								
 <input type="checkbox"/> 刺激性	 <input type="checkbox"/> 石棉								
化学名称:									
危险情况:									
安全措施:									
废物产生单位:									
地址:									
电话:	联系人:								
批次:	数量: 出厂日期:								

(8) 危险废物厂外运输过程的环境影响分析

本项目危险废物委托有资质单位进行运输，在运输过程中要采用专用的车辆，密闭运输，严格禁止跑冒滴漏，杜绝在运输过程中造成环境的二次污染，在危险废物的运输中执行《危险废物转移联单管理办法》中有关的规定和要求。

(9) 危险废物环境风险评价

按照《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018), 本项目危险废物具有有毒有害等危险性, 存在泄漏风险, 厂方拟在液态危险废物贮存容器下方设置不锈钢托盘, 或在危废暂存场所设置地沟等, 发生少量泄漏时应将容器内剩余溶液转移, 并收集托盘、地沟内泄漏液态, 防止泄漏物料挥发到大气中, 同时应在危废贮存间内设置禁火标志, 并布置灭火器、沙包等消防物资, 防止火灾的发生和蔓延。本项目液态危险废物一旦储存不当导致泄漏, 泄漏的废液可能会进入雨、污管网, 随雨水进入河流, 从而造成地表水的污染。危险废物中含有可燃物质, 一旦储存不当或遭遇明火, 可能会发生火灾事故, 对环境和社会造成不利影响, 严重时会引起人员伤亡。厂区如发生火灾事故, 燃烧废气中含有一氧化碳等有毒气体, 对大气环境产生不利影响。另外厂区发生泄漏以及火灾、爆炸事故也可能导致有毒有害物质渗透入土壤中, 造成土壤、地下水污染。主要影响如下:

①对环境空气的影响:

本项目液态挥发性危险废物均是以密封塑胶桶包装贮存, 有效减少挥发性物质对环境空气的影响。

②对地表水的影响:

危废暂存场所具有防雨、防漏、防渗措施, 当事故发生时, 不会产生废液进入厂区雨水系统, 对周边地表水产生不良影响。

③对地下水的影响:

危险废物暂存场所应按照《危险废物贮存污染控制标准(GB18597-2001)》及修改单要求, 进行防腐、防渗, 暂存场所地面铺设等效 2mm 厚高密度聚乙烯防渗层, 渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s, 设集液托盘, 正常情况下不会泄漏至室外污染土壤和地下水, 不会对区域地下水环境产生影响。

④对环境敏感保护目标的影响:

本项目暂存的危险废物都按要求妥善保管, 暂存场地地面按控制标准的要求做了防渗漏处理, 一旦发生泄漏事故及时采取控制措施, 环境风险水平在可控制范围内。

综上所述, 本项目危险废物发生少量泄漏事件, 可及时收集, 能及时处置, 影响不会扩散, 能够控制在厂区内, 环境风险可接受。

(10) 危险废物环境管理

针对本项目危险废物日常管理提出以下要求:

①履行申报登记制度;

②建立台账管理制度, 企业须做好危险废物情况的记录, 记录上需注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别;

③委托处置应执行报批和转移联单等制度;

④定期对暂存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查, 及早发现破损, 及时采取措施清理更换;

⑤直接从事收集、贮存、运输、利用、处置危险废物的人员，应当接受专业培训，经考核合格，方可从事该项工作；

⑥固废贮存（处置）场所规范化设置，固体废物贮存（处置）场所应在醒目处设置标志牌；

⑦危险废物应根据其化学特性选择合适的容器和存放地点，通过密闭容器存放，不可混合贮存，容器标签必须标明废物种类、贮存时间，定期处理；

⑧危险废物产生单位在关键位置设置在线视频监控，企业应指定专人专职维护视频监控设施运行，定期巡视并做好相应的监控运行、维护、使用记录，保持摄像头表面整洁干净、监控拍摄位置正确、监控设施完好无损，确保视频传输图像清晰、监控设备正常稳定运行。

（11）与“省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见（苏环办[2019]327号）”相符性分析

表 4-28 与苏环办[2019]327 号文相符性分析

序号	文件相关内容	拟实施情况	备注
1	对建设项目危险废物种类、数量、属性贮存设施、利用或处置方式进行科学分析	本项目产生的危险废物为废包装桶（900-041-49、900-249-08）、废劳保用品（900-041-49）、清洗废液（900-007-09）、废切削液（900-006-09）、废液压油（900-218-08）、废过滤棉（900-039-49）、废活性炭（900-041-49）、空压机含油废液（900-249-08），分类密封存储于生产车间北侧危废暂存仓库内，委托有资质的单位处理	符合
2	对建设项目环境影响以及环境风险评价，并提出切实可行的污染防治措施	液态危险废物密封塑胶桶贮存、固态危险废物密闭吨袋贮存，危废暂存仓库地面采取防渗措施，设置导流沟、导流槽，环境风险可控	符合
3	企业应根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存	本项目危险废物采用加盖密封、密闭塑胶桶、密封吨袋分别储存，在危废仓库内实行分区、分类贮存。	符合
4	危险废物贮存设置防雨、防火、防雷防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置	危废暂存仓库设置在带有防雷装置的车间内，危废仓库密闭，设置钢筋混凝土导流渠，并对底部进行防渗措施，仓库内设有禁火标志，配置消防器材（如黄沙、灭火器等），设置泄露液体收集托盘	符合
5	对易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物进行预处理，稳定后贮存	本项目不涉及易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物	符合
6	贮存废弃剧毒化学品的，应按照公安机关要求落实治安防治措施	本项目不涉及废弃剧毒化学品	符合
7	企业严格执行《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办[2019]14号）要求，按照《环》保护图形》志固体废物贮存（处置）场（GB15562.2-1）95）和危险废物识别标识设置规范设置标志（具体要求必须符合苏环办[2019]327号附件1“危险废物”别标识规划化设置要求”的规定）	本项目厂区门口设置危废信息公开栏，危废仓库外墙及各类危废贮存处墙面设置贮存设施警示标志牌	符合
8	危废仓库须配备通讯设备、照明设施和消防设施	本项目危废仓库内配备通讯设备、防爆灯、禁火标志、灭火器等	符合
9	危险废物仓库须设置气体导出口及气体净化装置，确保废气达标排放	本项目危废仓库按要求进行建设，危险废物密封、分类存储，厂方拟设施气体导出口+活性炭吸附装置收集处理废气，确保达标排放。	符合

10	在危险废物仓库出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网（具体要求必须符合苏环办[2019]327号附件2“危险废物”贮存设施视频监控布设要求”的规定）	本次环评已对危废仓库的建设提出监控要求，主要在仓库出入口、仓库内、厂门口等关键位置安装视频监控设施，进行实时监控，并与中控室联网。	符合
11	环评文件中涉及有副产品内容的，应严格对照《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017），依据其产生来源、利用和处置过程等进行鉴别，禁止以副产品的名义逃避监管。	本项目产生的固体废物均已对照《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）进行分析，均为固体废物，不属于副产品。	符合
12	贮存易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物设施应按照应急管理、消防、规划建设等相关职能部门的要求办理相关手续	本项目不涉及易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物	符合

综上所述，本项目固废采取上述治理措施后，各类固废均能得到合理处置，不产生二次污染，不会对周围环境产生影响。

5、地下水、土壤分区防渗措施

根据项目所在地水文地质条件分析，本项目所在区域的浅层地层岩性主要为粉质粘土，自然防渗条件较好。但厂方仍需要加强地下水保护，采取相应的污染防治措施。

对车间及各装置设施采取严格的防渗措施。防渗处理是防止地下水污染的重要环境保护措施，也是杜绝地下水污染的最后一道防线，依据区域水文地质情况及本项目特点，提出如下污染防治措施及防渗要求：

防渗区划分及设计要求：

本项目生产车间应划分为重点防渗区和一般防渗区，不同的污染区，采取不同等级的防渗措施，并确保其可靠性和有效性。一般污染区的防渗设计应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，重点及特殊污染区的防渗设计应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单。

本项目防渗分区划分及防渗技术要求见表4-29，设计采取的各项防渗措施具体见表4-30：

表 4-29 本项目污染区划分及防渗要求

防渗分区	定义	包气带防污性能	污染控制难易程度	污染物类型	车间分区	防渗技术要求
重点防渗区	危害性大、毒性较大的生产装置区、物料仓库等	弱	难	持久性有机物污染物	危废暂存仓库 冷却水塔 液体原料堆放区	等效黏土防渗层 Mb≥6.0m, K≤1×10 ⁻¹⁰ cm/s; 或参照 GB18598 执行
一般防渗区	无毒性或毒性小的生产装置区、装置区外管廊区	弱	易	其它类型	一般固废堆放场所, 生产车间内 其他区域	等效黏土防渗层 Mb≥1.5m, K≤1×10 ⁻¹⁰ cm/s; 或参照 GB16889 执行

表 4-30 本项目设计采取的防渗处理措施一览表

序号	名称	防腐、防渗措施
1	危废暂存仓库 冷却水塔 液体原料堆放区	①对各环节(包括生产车间、集水管线、排水管线、废物临时存放点等)要进行特殊防渗处理。借鉴国家《危险废物填埋污染控制标准》(GB 18598-2001)中的防渗设计要求,进行天然基础层、复合衬层或双人工衬层设计建设,采取高标准的防渗处理措施。②严格按照施工规范施工,保证施工质量,保证无废水渗漏
2	一般固废堆放场所,生产车间内其他区域	自上而下采用人工大理石+水泥防渗结构,路面全部进行粘土夯实、混凝硬化;生产车间应严格按照建筑防渗设计规范,采高标号的防水混凝土,装置区集中做防渗地坪

厂方拟加强生产管理,避免事故发生,同时定期对地下水水质及土壤进行监测,以便及时发现并采取有效的补救措施。

6、环境风险分析

(1) 风险调查

本项目涉及的危险物质及数量见表 4-31:

表 4-31 本项目涉及的危险物质及数量

序号	名称	年用量/年产生量 (t)	储存方式	最大储存量 (t)	临界量 (t)	q/Q	储存位置
1	水性油墨	0.8	桶装, 10kg/桶	0.05	10	0.005	生产车间 原料堆放区
2	液压油	0.5	桶装, 20kg/桶	0.1	2500	0.00004	
3	废包装桶	1.308	加盖密封	0.327	50	0.00654	危废暂存仓库
4	废劳保用品	0.8	密封吨袋贮存	0.2	50	0.004	
5	清洗废液	0.076	密封吨袋贮存	0.019	50	0.00038	
6	废切削液	0.2	密封吨袋贮存	0.05	50	0.001	
7	废液压油	0.2	密封塑胶桶贮存	0.05	50	0.001	
8	废过滤棉	0.6	密封吨袋贮存	0.15	50	0.003	
9	废活性炭	32.9824	密封塑胶桶贮存	8.2456	50	0.1649	
10	空压机 含油废液	3	密封塑胶桶贮存	0.75	50	0.015	
合计				/	/	0.19986	/

注: 1.切削液、液压油临界量参考(HJ169-2018)附录B表B1“381油类物质”,临界量为2500t;

2.危险废物参考(HJ169-20)附录B表B2“健康危险急性毒性物质(类别2,类别3)”,临界量为50t。

(2) 风险潜势初判

本项目涉及列入《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附录B风险物质名单中的物质主要为水性油墨、光亮UV漆、液压油、废切削液、废包装桶、废劳保用品、含油墨废抹布、废印刷板、废灯管、废液压油、废过滤棉、废活性炭、空压机含油废液,其危险物质数量与临界量比值(Q)为0.19986,即 $Q < 1$,根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018),可直接判定本项目环境风险潜势为I级,可开展简单分析。

(3) 环境风险识别

本项目主要环境风险识别见下:

表 4-32 本项目涉及的主要危险物质环境风险识别

风险单元	涉及风险物质	可能影响的环境途径	可能受影响的环境要素
生产车原料堆放区	水性油墨、液压油	泄漏、火灾、爆炸	大气、地下水、土壤
危废暂存仓库	废包装桶、废劳保用品、清洗废液、废切削液、废液压油、废过滤棉、废活性炭、空压机含油废液	泄漏、火灾、爆炸	大气、地下水、土壤

(4) 环境风险分析

经识别，本项目涉及的主要风险物质为水性油墨、液压油、液压油、废包装桶、废劳保用品、清洗废液、废切削液、废液压油、废过滤棉、废活性炭、空压机含油废液。主要风险物质如遇明火，火花则可能发生火灾爆炸事故，同时燃烧产生的 CO、烟尘、SO₂、NO_x 等废气进入大气环境中，会导致周围大气环境中相应污染物浓度增高，造成环境空气质量污染。液体风险物质如发生泄露或厂内发生火灾事故，泄露液、消防废水等如拦截不当则可能会进入附近水环境中，会导致受纳水体环境中相应污染物浓度增高，造成水环境质量污染。另外厂区内发生泄漏以及火灾、爆炸事故也可能导致有毒有害物质渗透入土壤中，造成土壤、地下水污染。

(5) 环境风险防范措施

针对本项目可能发生的环境风险事故，提出以下风险防范措施：

①生产车间风险防范措施

- a、生产车间具有良好的通风设施，正常工作状态下，排风系统需安装防火阀。
- b、所有材料均选用不燃和阻燃材料。
- c、生产车间设温度自动控制系统，带超高温报警装置，以确保生产的安全性。
- d、安装超压报警装置，在送风或排风不畅的情况下报警、停机，避免通风不畅引起可燃气体浓度过高。

②贮运工程风险防范措施

- a、原料桶不得露天堆放，储存于阴凉通风仓间内，远离火种、热源，防止阳光直射，应与易燃或可燃物分开存放。搬运时轻装轻卸，防止原料桶破损或倾倒。
- b、划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求；严禁未安装灭火星装置的车辆出入生产装置区。
- c、合理规划运输路线及时间，加强危险化学品运输车辆的管理，严格遵守危险品运输管理规定，避免运输过程事故的发生。

③废气事故排放防范措施

发生事故的原因主要由以下几个：

- a、废气处理系统出现故障、设备开车、停车检修时废气直接排入大气环境中；

b、生产过程中由于设备老化、腐蚀、实务操作等原因造成车间废气浓度超标；

c、厂内突然停电、废气处理系统停止工作，致使废气不能得到及时处理；

d、对废气治理措施疏于管理，使治理措施处理效率降低造成废气浓度超标；

为杜绝事故性废气排放，建议采用以下措施确保废气达标排放：

a、平时加强废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，确保废气处理系统正常运行；

b、建立健全的环保机构，配置必要的监测仪器，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪控制。

④危废库房防控措施：

a、危废仓库地面拟采用环氧地坪，底部加设土工膜，防渗等级满足防渗要求；

b、废切削液、废液压油、废活性炭均采用密封塑胶桶贮存在危废仓库，贮存容器下方设置不锈钢托盘用以收集泄漏液体，每次更换后由具有危废资质单位及时清运；

c、仓库密闭，地面防渗处理，四周设围堰，设置钢筋混凝土导流渠，并采用底部加设土工膜进行防渗，具备防风、防雨、防晒功能；配备通讯设备、防爆灯、禁火标志、灭火器（如黄沙）等；

d、拟在厂区门口设置危废信息公开栏，危废仓库外墙及各类危废贮存处墙面设置贮存设施警示标志牌，对危险废物的容器和包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，拟设置危险废物识别标志；

e、根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存；

f、危废暂存间拟设立危险废物进出台账登记管理制度，记录危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称，严格执行危险废物电子联单制度，实行对危险废物从源头到终端处理的全过程监管，确保危险废物 100% 得到安全处置。危险废物的记录和货单保留三年。

（6）环境风险结论

在各项环境风险防范措施落实到位的情况下，可降低本项目的环境风险，最大程度减少对环境可能造成的危害，本项目对环境的风险影响可接受。

7、生态环境影响分析

本项目位于海安市大公馆安海中路 3 号，项目所征用土地没有占用基本农田和林地，符合现行的土地使用政策。本项目与“新通扬运河（海安）饮用水源保护区”边界 5.8km、与“新通扬-通榆运河清水通道维护区”边界 4.3km、与“大公馆蚕桑种质资源保护区”最近距离 7.5km，用地范围内没有生态环境保护目标。故本项目建成投产后，对周围生态环境影响较小。

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	FQ-01/熔融挤出工序 调墨印刷工序 贴纸涂胶工序	有机废气 (非甲烷总烃)	集气罩收集/密闭管道收集+多级过滤器+二级活性炭吸附装置+15m高排气筒(FQ-01)排放,设计风量40000m ³ /h	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5、表9要求 《印刷工业大气污染物排放标准》(DB32/4438-2022)表1中标准 江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1、表3要求及表2厂区内VOCs无组织排放限值
	FQ-02/板材切削下料 精加工工序	木粉尘 (颗粒物)	中央集尘系统+脉冲布袋除尘装置+15m高排气筒(FQ-02)排放,设计风量10000m ³ /h	
	废塑料、塑料边角料 破碎工段	破碎粉尘 (颗粒物)	加强车间内通风	
	熔融挤出工序	非甲烷总烃		
	调墨印刷工序	非甲烷总烃		
	贴纸涂胶工序	非甲烷总烃		
	板材切割下料 精加工工序	木粉尘 (颗粒物)		
	铝型材切割下料工序	锯切粉尘 (颗粒物)		
危废暂存仓库	危废仓库废气 (非甲烷总烃)	气体导出口+活性炭吸附装置吸收处理		
地表水环境	生活污水	pH、COD、SS NH ₃ -N、TN、TP	20m ³ 化粪池一座	达到海安市水务集团城市污水处理有限公司接管标准
	循环冷却水 排放废水	COD、SS	/	
声环境	设备噪声	Leq(A)	选用低噪声设备、合理布局、厂房隔声设备减震、加强管理	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准
电磁辐射	/	/	/	/

<p>固体废物</p>	<p>设置 20m² 一般固废堆场一座，废包装袋、废模具、木材边角料废木屑、废纸边角料、钢材边角料、金属碎屑按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）贮存后出售处理。</p> <p>设置 80m² 危废暂存仓库一座，废包装桶、废劳保用品、清洗废液、废切削液、废液压油、废过滤器、废活性炭、空压机含油废液按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环保部公告 2013 年第 36 号）要求、《危险废物收集储存运输技术规范》（HJ2025-2012）相关规定要求及《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327 号）要求分类暂存后，委托有资质单位处理。</p> <p>生活垃圾由环卫部门清运处理。</p>
<p>土壤及地下水污染防治措施</p>	<p>本项目生产车间应划分为重点防渗区和一般防渗区，不同的污染区，采取不同等级的防渗措施，并确保其可靠性和有效性。一般污染区的防渗设计应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，重点及特殊污染区的防渗设计应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单。</p>
<p>生态保护措施</p>	<p>加强厂区绿化</p>
<p>环境风险防范措施</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、建立健全各种有关消防与安全生产的规章制度，建立岗位责任制。生产车间严禁明火并配置足量的泡沫、干粉灭火器，并保持完好状态。 2、厂区留有足够的消防通道。生产车间设置消防给水管道和消防栓。编制突发环境事件应急预案，厂部组织义务消防员，并进行定期培训、演练。对有火灾危险的场所设置自动报警系统，一旦发生火灾，立即做出应急反应。 3、对于危废暂存仓库，厂方应设置监控系统，主要在暂存仓库出入口、仓库内、厂门口等关键位置安装视频监控设施，进行实时监控，并与中控室联网。危险废物贮存过程中拟在液态危险废物贮存容器下方设置不锈钢托盘，并在危废暂存仓库设置地沟，发生少量泄漏立即将容器内剩余溶液转移，并收集托盘、地沟内泄漏液态，防治泄漏物料挥发到大气中。 4、车间内的雨水管路与生产废水收集系统严格分开。
<p>其他环境管理要求</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、严格执行“三同时”制度：在项目筹备、设计和施工建设不同阶段，均应严格执行“三同时”制度，确保污染处理设施能够与生产工艺设施“同时设计、同时施工、同时竣工”。 2、建立环境报告制度：应按有关法规的要求，严格执行排污申报制度；此外在项目排污发生重大变化、污染治理设施发生重大改变或拟实施新、改、扩建项目时必须及时向相关环保行政主管部门申报。 3、健全污染治理设施管理制度：建立健全污染治理设施的运行、检修、维护保养的作业规程和管理制度，将污染治理设施的管理与生产经营管理一同纳入公司日常管理工作的范畴，落实责任人，建立管理台账。避免擅自拆除或闲置现有的污染处理设施现象的发生，严禁故意不正常使用污染处理设施。 4、建设单位应通过“江苏省危险废物动态管理信息系统”（江苏省环保厅网站）进行危险废物申报登记。将危险废物的实际产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录，建立危险废物管理台账和企业内部产生和收集、贮存、转移等部门危险废物交接制度。 5、规范建设危险废物贮存场所并按照要求设置警告标志，危废包装、容器和贮存场所应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（[2019]327 号）等相关要求张贴标识。 6、严格执行排污许可管理制度：根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目属于[C2929]塑料零件及其他塑料制品制造，对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 版），属于“二十四、橡胶和塑料制品业 29”中“塑料制品业 292”中“塑料零件及其塑料制品制造 2929”，实施登记管理。企业应及时在全国排污许可证管理信息平台填报排污登记表，登记基本信息、污染物排放去向、执行的污染物排放标准以及采取的污染防治措施等信息。

六、结论

本项目符合国家产业政策，选址与该区域总体规划相符。经评价分析，本项目建成投产后，在采取严格的科学管理和有效的环保治理手段后，污染物能够做到达标排放，且对周围环境的影响较小，能基本维持周边环境质量现状，满足该区域环境功能要求，事故风险水平可被接受。

本环评认为，在全面落实本报告提出的各项环保措施，切实做到“三同时”、营运期内持之以恒加强管理的基础上，从环境保护角度看，本建设项目是可行的。

上述评价结果是根据珀泰蓝智能卫浴科技（江苏）有限公司提供的规模、设备布局、工艺流程、原辅材料用量及与此对应的排污情况基础上得出的，如果设备布局、品种、规模、工艺流程和排污情况有所变化，应由珀泰蓝智能卫浴科技（江苏）有限公司按照环保部门要求另行申报。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量(固体废物 产生量)①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量(固体废物 产生量)③	本项目 排放量(固体废物 产生量)④	以新带老削减量 (新建项目不填) ⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体废物 产生量)⑥	变化量 ⑦
废气	非甲烷总烃	0	0	0	0.1224		0.1224	+0.1224
	颗粒物	0	0	0	0.0474		0.0474	+0.0474
废水	废水量	0	0	0	850		850	850
	COD	0	0	0	0.0.1588 (0.0425)		0.1588 (0.0425)	+0.15884 (+0.04255)
	SS	0	0	0	0.1071 (0.0085)		0.1071 (0.0085)	+0.1071 (+0.0085)
	NH ₃ -N	0	0	0	0.012 (0.0043)		0.0126 (0.0043)	+0.012 (+0.0043)
	TN	0	0	0	0.0168 (0.0127)		0.0168 (0.0127)	+0.0168 (+0.0127)
	TP	0	0	0	0.0019 (0.0004)		0.0019 (0.0004)	+0.0019 (+0.0004)
一般工业 固体废物	废包装袋	0	0	0	0.105		0.105	0.105
	废模具	0	0	0	60		60	60
	废塑料 塑料边角料	0	0	0	7		7	7
	木材边角料 废木屑	0	0	0	301.0948		301.0948	301.0948
	废纸边角料	0	0	0	10		10	10

	钢材边角料	0	0	0	5	5	5
	金属碎屑	0	0	0	0.5	0.5	0.5
	布袋除尘装置 吸收的木粉尘	0	0	0	0.9008	0.9008	0.9008
	生活垃圾	0	0	0	6	6	6
危险废物	废包装桶	0	0	0	1.308	1.308	1.308
	废劳保用品	0	0	0	0.8	0.8	0.8
	清洗废液	0	0	0	0.076	0.076	0.076
	废切削液	0	0	0	0.2	0.2	0.2
	废液压油	0	0	0	0.2	0.2	0.2
	废过滤棉	0	0	0	0.6	0.6	0.6
	废活性炭	0	0	0	32.9824	32.9824	32.9824
	空压机 含油废液	0	0	0	3	3	3

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

括号内为以污水厂排放标准浓度限值核算的排入外环境的量

注释

一、本报告表应附以下附件、附图：

- 附件一 企业投资项目备案证
 - 附件二 营业执照
 - 附件三 法人身份证复印件
 - 附件四 厂房租赁合同及房东土地证
 - 附件五 水性油墨、白乳胶检测报告
 - 附件六 污水接管承诺书
 - 附件七 危废处置承诺书
 - 附件八 环评合同
 - 附件九 环评公示截图
 - 附件十 企业项目委托书、承诺书
-
- 附图 1 建设项目地理位置图
 - 附图 2 建设项目厂区平面布置图
 - 附图 3 建设项目车间平面布置图
 - 附图 4 建设项目周边 500 米环境图
 - 附图 5 南通市生态环境分区管控图
 - 附图 6 生态空间保护目标图
 - 附图 7 大公镇用地规划图
 - 附图 8 大公镇声功能规划图
 - 附图 9 海安市水系图